Cassese®

CS 4008 XL

NUMERIC UNDERPINNER / ASSEMBLEUSE NUMERIQUE

Technical and User Manual
Manuel Technique & d'Utilisation

Version 1 - 11 / 2008

Cassese / Communication

Fig 1

CS 4008XL DESCRIPTIF

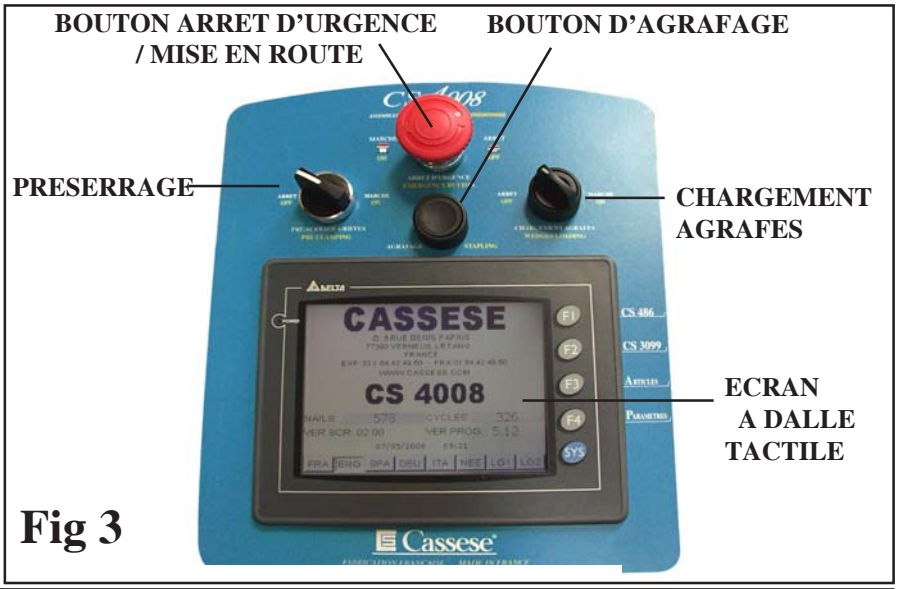
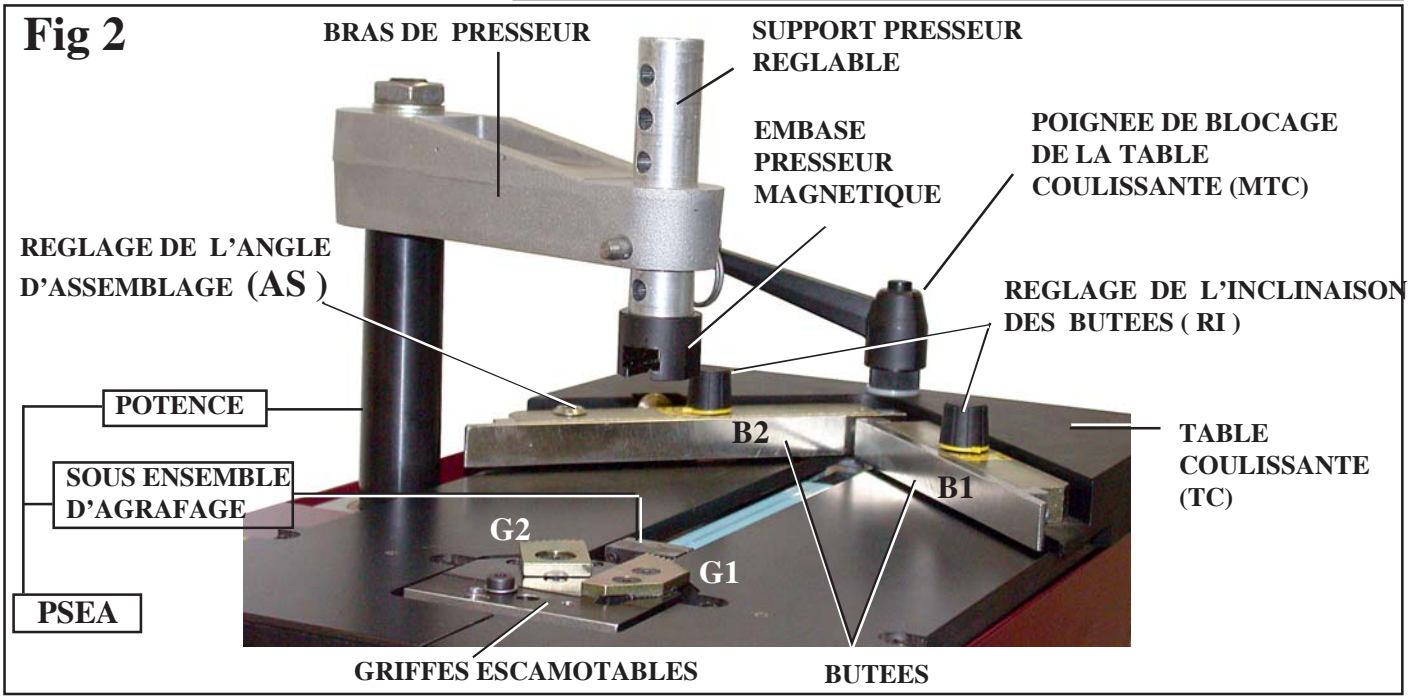


Fig 3

Fig 2



CS4008XL SOMMAIRE

CS 4008XL DESCRIPTIF A

INTRODUCTION

ACCESSOIRES 1
SPECIFICATIONS 1
OPTIONS 1
GARANTIE 1

MISE EN SERVICE

1) INSTALLATION 2
2) RACCORDEMENT PNEUMATIQUE 3
3) MISE EN ROUTE 4

REGLAGES

1) CHOIX DU PRESSEUR 5
2) EMPLOI DU JEU DE BARRETTES 5
3) REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE 6
4) SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE 6
5) REGLAGE D' INCLINAISON DES BUTEES 6
6) REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE 7

ASSEMBLAGE

1) LE MOYEN D'ASSEMBLAGE 7
2) CHARGEMENT DES AGRAFES 7
3) ASSEMBLAGE EN MODE 486 8
a) PARAMETRAGE COMPTEUR 9
b) MÉMORISATION DES PARAMÈTRES D'ASSEMBLAGE 9
4) ASSEMBLAGE EN MODE 3099 10
a) MEMORISATION DES PARAMETRES D'ASSEMBLAGE 11
b) ASSEMBLAGE DU CADRE 11
5) MODE ARTICLES 12
- OPERATIONS SUR LA BASE ARTICLES 12-13

RESEAU NETLIST 14

PARAMETRES

6) PARAMETRES 15
7) PARAMETRES SYSTEME 16

DIAGRAMME PROGRAMME 16

MAINTENANCE

1) MAINTENANCE PROGRAMMÉE 17
2) MAINTENANCE DU BLOC H 17
3) RÉINITIALISATION DE L'ALARME MAINTENANCE AGRAFE 18
4) AUTRE MAINTENANCE REQUISE 18-19
5) DÉBLOCAGE DU MARTEAU 20
6) EXTRACTION D'UNE AGRAFE ENGAGÉE DANS LE DISTRIBUTEUR 20-21

GUIDE DE DEPANNAGE 22-23-24

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS 4008 XL. Nous vous félicitons pour votre bon choix et nous vous remercions pour votre confiance. La CS 4008 XL bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese. Elle permet l'assemblage des moulures en bois de tous profils (Brevet n' 7522814) .L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques spécialement étudiées pour un serrage parfait.

IMPORTANT : Ne pas utiliser d'autres chargeurs que les chargeurs Cassese® **CS**

ACCESSOIRES

La CS 4008 XL vous est livrée avec les accessoires suivants, contenus dans une boite en carton :
- 1 support presseur réglable / 1 broche à bille / 1 embase magnétique empreinte triangle / 1 triangle Noir (bois durs) / 1 triangle Blanc (bois normal) / 1 embase magnétique empreinte élastomère / 1 embouts élastomère Vert (bois durs 30 mm) / 1 embout élastomère Jaune (bois normal 30 mm) /
- 1 jeu de barrettes pour petites moulures / 3 clés Allen (2,5 -3- 5 mm).
- 1 outil repousse agrafe / 1 marteau de rechange / 1 tube de graisse
- 1 tube de graisse.
- 1 coupleur rapide F / 1 embout male US / 1 embout cannelé / 2 clefs de trappe.

SPECIFICATIONS

Largeur minimum de la moulure :3 mm / Largeur maximum de la moulure :150 mm
Hauteur minimum de la moulure :5 mm / Hauteur maximum de la moulure :112 mm
Dimensions minimum d'un cadre : 85 x 85 mm
Largeur maximale d'agrafage depuis le talon moulure: 175 mm.
Taille des agrafes Cassese en conditionnement de 275: 5- 7-10-12-15 mm. 3-4 mm sur demande.
Deux types d'agrafes : bois normal et bois dur .
Poids de la CS 4008 XL : 150 Kgs
Encombrement : Largeur sans support = 52 cm , Profondeur = 62 cm , Hauteur = 118 cm
Alimentation :
- électrique : 220 v , Mono , 50 / 60 Hz, Pw : 500 w.
- pneumatique : air comprimé 6-7 bars,
- Consommation: 5 litres par cycle .

OPTIONS

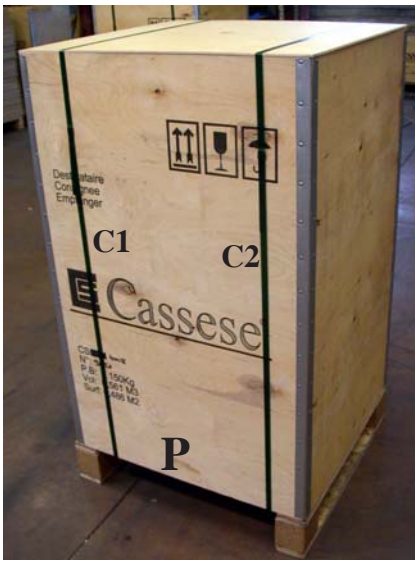
- Table tournante (réf. Z3074) / Presseur meuble (réf. Z3898)
- Système de lecture code à barre Z21476 (contactez le SAV).
- Logiciel de traitement d'archivage pour PC .Copie des fichiers articles de 4008XL vers PC et PC vers 4008XL .

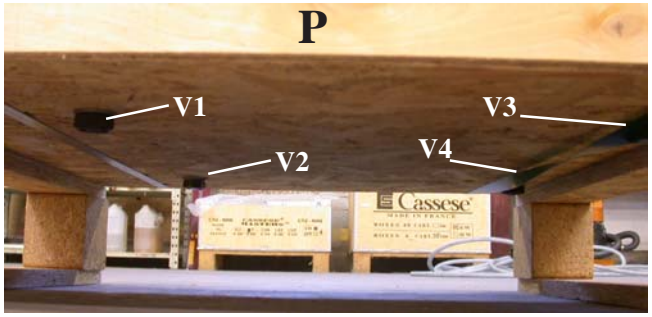
GARANTIE

La CS 4008 XL est garantie un an , pièces et main d'oeuvre contre tous vices de fabrication .Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie .

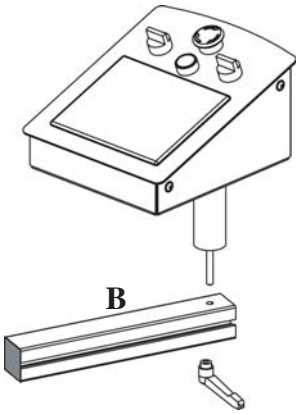
MISE EN SERVICE

1) INSTALLATION



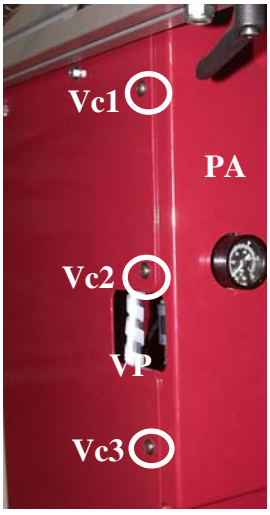


Otez les deux courroies C1 et C2. Faites glisser la caisse par le haut pour dégager la CS4008. La machine est fixée à la palette P par le dessous avec 4 vis V1, V2, V3 et V4 à ôter avec une clé plate de 24mm. Mettre en place les 4 pieds (fournis) en les vissant sous la machine .



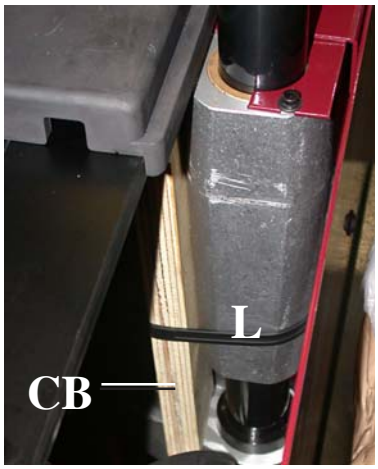
Monter le pupitre écran sur le bras pivotant B.

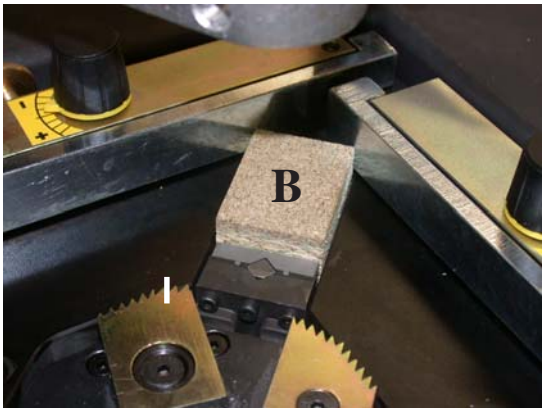
Oter les 4 vis de fixation moteur avec une clé Allen de 4mm. Les utiliser pour fixer le moteur M sur l'embase E .



Otez les 3 vis carter Vc1, Vc2, Vc3 (coté vanne pneumatique VP) avec une clé Allen 4 mm, et ouvrir la porte d'accès intérieur machine PA.

Couper le lien **L** . Tout en appuyant sur le bras de presseur (voir fig 2 p A) ôter la cale de bois CB. Relâcher doucement le bras de presseur.





Pour des raisons de sécurité liées au transport de votre CS4008 XL une cale de bois a été placée entre la tête du distributeur et la table coulissante .
Desserrez la manette de blocage MTC de la table coulissante , et faites glisser la table Tc vers l'arrière (voir fig2 p A).
Dégagez la cale de bois .

2) RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

Connecter la sortie compresseur au raccord débouchant à l'extérieur de la machine, sous la porte d'accès PA

Ouvrir la VANNE D'AIR VP, le manomètre M devrait indiquer une **pression de 6 bars.**

RACCORDS PNEUMATIQUE

STANDARD

Z 675 DETENDEUR ASSEMBLEUSE

USA

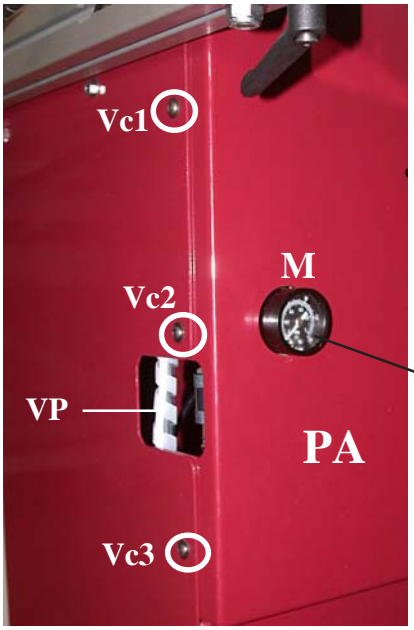
Z 749
RACCORD RAPIDE FEMELLE

Z 556 EMBOUT CANNELE

COMPRESSEUR

Z 701 EMBOUT USA

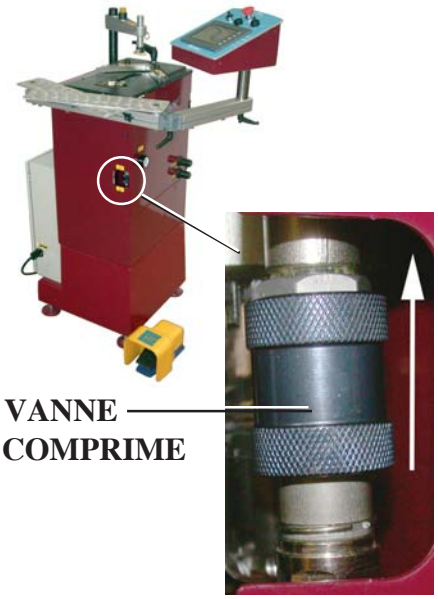
Si la pression indiquée n'est pas égale à 6 bars :



Otez les 3 vis carter Vc1, Vc2, Vc3 (coté vanne pneumatique VP) avec une clé Allen 4 mm, et ouvrir la porte d'accès intérieur machine PA.

Tirer le bouton de réglage pression RP vers le haut, puis tourner le (sens horaire = plus de pression) afin d' amener l'aiguille du manomètre M sur 6 bars.

3) MISE EN ROUTE

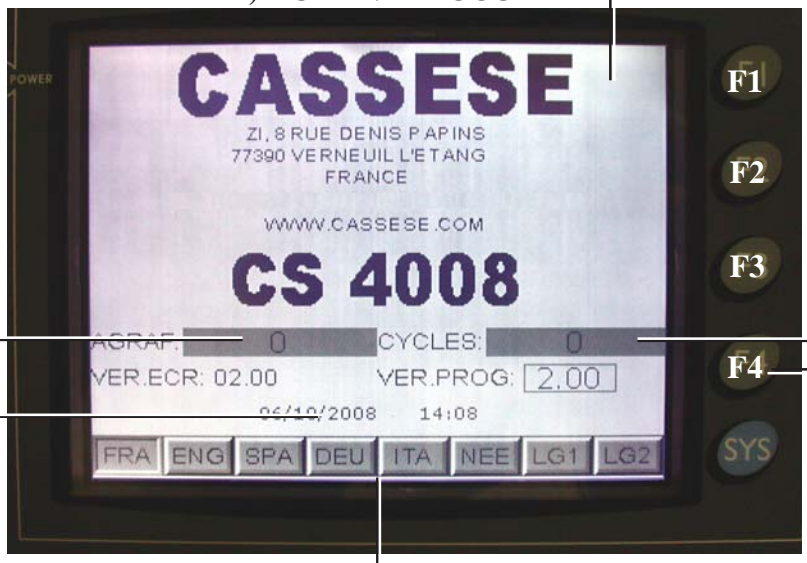


1) Brancher la prise électrique de la CS4008XL sur une arrivée 220V mono avec Terre.

2) Positionner la vanne air comprimé sur **MARCHE** . Le manomètre doit indiquer une pression égale à 6 bars (voir page xx).

3) Tourner le bouton de **MISE EN ROUTE**, l'écran d'accueil s'affiche :

4) ECRAN D'ACCUEIL



Nombre d'agrafages effectués depuis la 1ere mise en route .

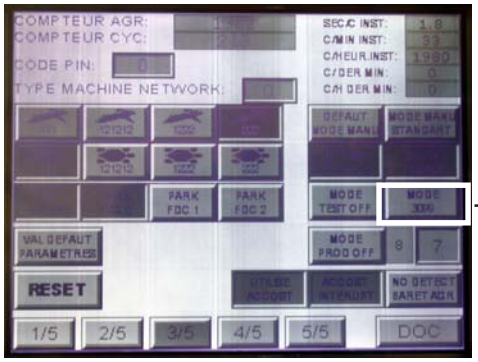
Versions programmes

Nombre de cycles effectués depuis la 1ere mise en route .

F4

CHOIX DU LANGAGE (Appuyer sur la touche correspondant à votre langue)

5) PARAMÉTRAGE ÉCRAN PAR DÉFAUT



L' écran de travail par défaut peut être réglé en mode 486 ou 3099 :
Appuyez sur la touche F4 (PARAMETRES) / page 3/5 et spécifier le type d'écran désiré avec la touche alternative 486 / 3099.

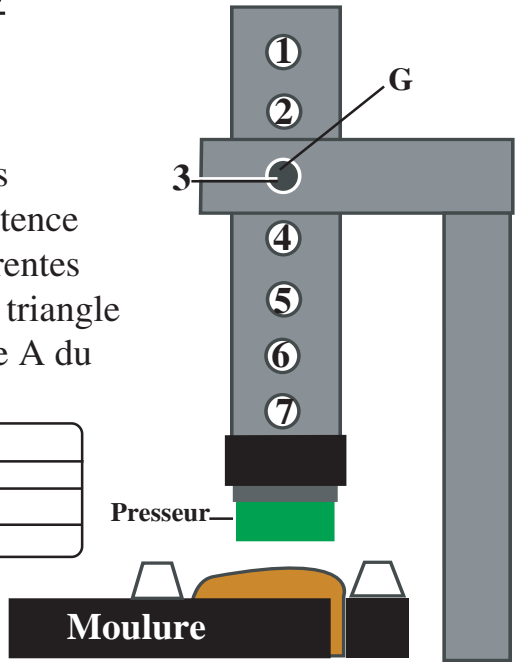
Par appui sur la pédale, sur l'écran, ou en faisant un préserrage, l'écran de travail 486 ou 3099 s'affiche.

REGLAGES

1) CHOIX DU PRESSEUR

Le presseur se compose d'un support réglable et d'embases magnétiques interchangeables. Il s'adapte sur le bras de potence grâce à la goupille G et se positionne à 7 hauteurs différentes de la table. Veillez à l'orientation du triangle (les cotés du triangle doivent être parallèles aux butées B1 et B2 : voir fig 2 page A du manuel technique)

PRESSEUR NOIR (TRIANGLE)	BOIS DURS
PRESSEUR BLANC (TRIANGLE)	BOIS TENDRES
EMBOUT « ELASTOMERE VERT »	BOIS DURS 30 mm
EMBOUT « ELASTOMERE JAUNE »	BOIS TENDRES 30 mm



POSITIONNEMENT DU PRESSEUR

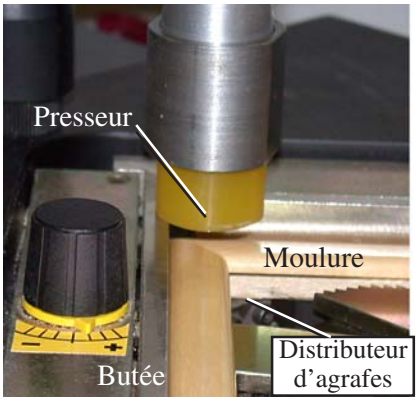
POSITIONNEMENT DES PRESSEURS ELASTOMERE / TRIANGLE

HAUTEUR MAXI MOULURE POUR LES 7 POSITIONS :

Position	Elastomère 30mm	Triangle
1	13 mm	20 mm
2	27 mm	35 mm
3	42 mm	49 mm
4	57 mm	63 mm
5	71 mm	73 mm
6	85 mm	92 mm
7	100 mm	170 mm

Support 7 positions pour : Presseurs élastomère et Triangles. Fournie avec 2 embases aimantées pour chaque empreinte presseurs.

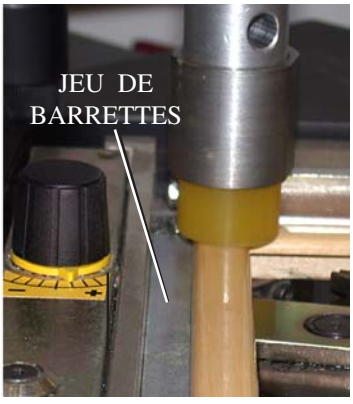
2) EMPLOI DU JEU DE BARRETTES



INCORRECT

Dans le cas d'un assemblage de petites moulures, présentant une hauteur inférieure à celle des butées, l'emploi du jeu de barrettes, fourni, est impératif .

BON



3) REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE

1) Mettre le bouton «Préserrage» en position ON.

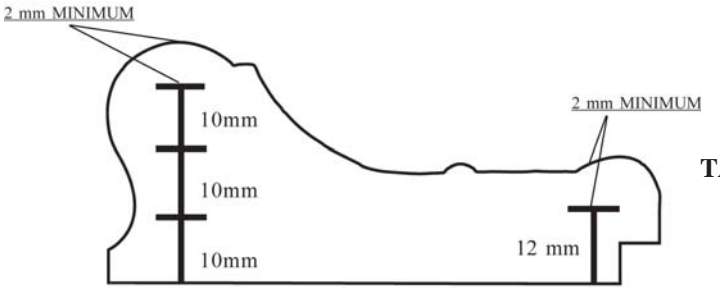
2) Positionnez une moulure contre la butée B1. Dans le cas de moulures dont la hauteur serait inférieure à celle de la butée, on glissera obligatoirement contre les butées le jeu de barrettes métalliques fournies avec les accessoires et l'on positionnera ensuite les moulures à assembler contre celles ci (voir page xx).

3) Déplacez la table coulissante TC (fig2 pA) jusqu'à ce que la griffe G1(fig2 pA) vienne au contact de la moulure.

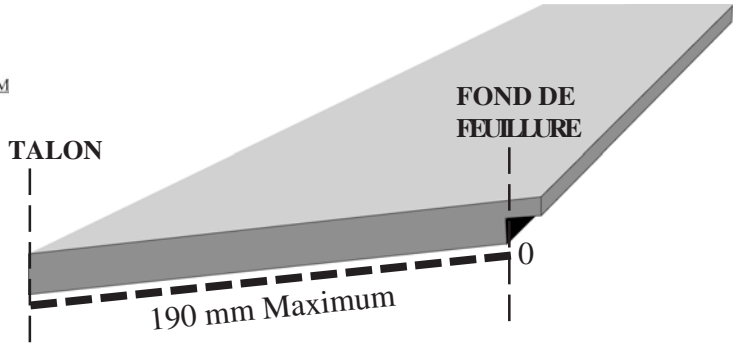
4) Serrer la manette de blocage de la table coulissante TC (fig2 pA).

4) SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

La CS4008XL est prévue pour procéder à l'agrafage des moulures à 1 ou 9 endroits et un maximum de 9 agrafes pour chacune de ces positions. Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler, de sa dureté et de son épaisseur.



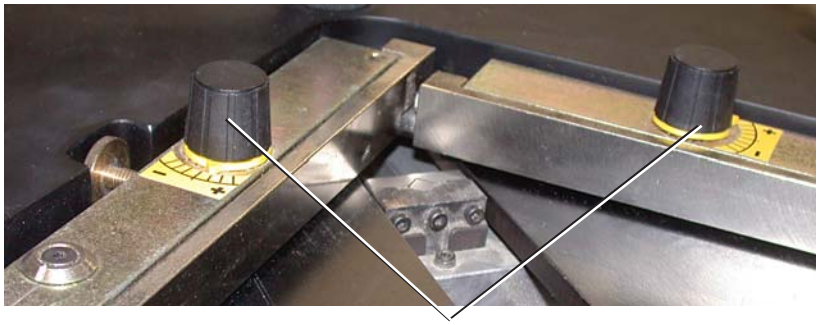
On prévoit, en règle générale, une garde de 2 mm MINIMUM au dessus de l'agrafe
Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer, ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseurs diverses .



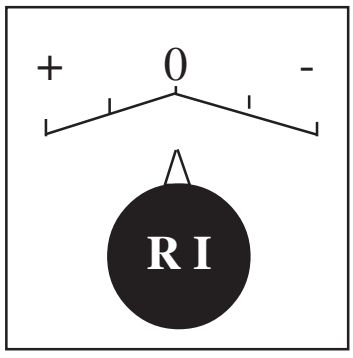
La prise de mesure largeur s'effectue dans la diagonale de coupe depuis le fond de feuillure jusqu'au talon. La largeur du profil ne devra pas excéder 190 mm.

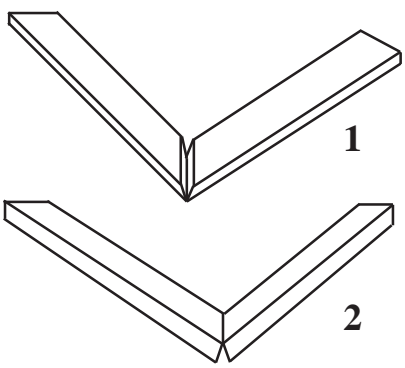
NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES POSSIBLE DE LA OU LES PARTIE LA PLUS HAUTE DE LA MOULURE .

5) REGLAGE D' INCLINAISON DES BUTEES



(RI) BOUTON DE REGLAGE INCLINAISON DES BUTEES



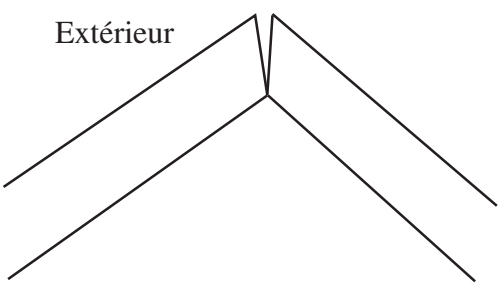


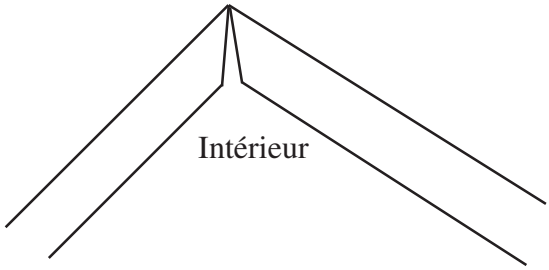
1) Si l'assemblage présente une ouverture **au dessus** tournez d'une valeur identique et vers le MOINS (-) les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RI (Fig 2 pA).

2) Si l'assemblage présente une ouverture **en dessous** tournez d'une valeur identique les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RI vers le PLUS (+) .(Fig 2 pA)

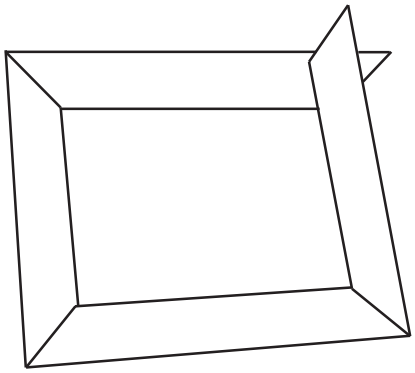
6) REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

Si l'angle est ouvert sur l'**extérieur**:
Visser la vis de réglage (page A, fig 2 & figure AS ci-dessous) , pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .





Si l'angle est ouvert sur l'**intérieur**:
Dévisser la vis de réglage (page A, fig 2 & figure AS ci-dessous) , pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .



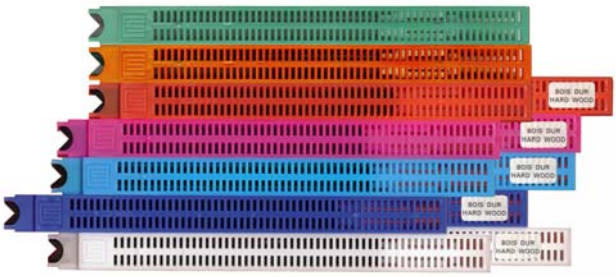
Si vous obtenez ce résultat , vérifiez votre angle de coupe qui dans ce cas , est mauvais car inférieur à 45 ° .
Procédez au réglage de l'angle de votre machine de coupe .

II EST IMPOSSIBLE DE REALISER UN CADRE AVEC DES ANGLES INFERIEURS A 90 °

ASSEMBLAGE

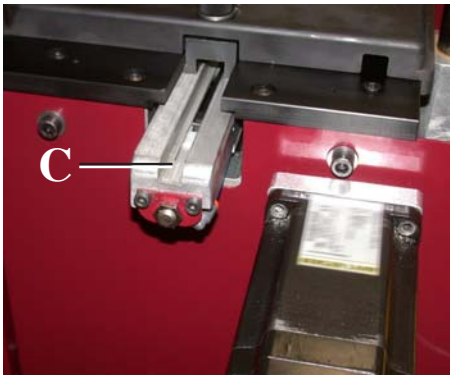
1) LE MOYEN D'ASSEMBLAGE

Pour une fiabilité et un rendement accrus dans le temps,
n'utilisez que des chargeurs CASSESE pour votre CS 4008 XL .



L' assemblage est réalisé par des agrafes métalliques, spécialement étudiées pour un serrage parfait. Il existe 5 hauteurs d'agrafes standard: 5,7,10,12,15 mm, conditionnées en chargeurs contenant chacun 275 agrafes et spécifiés pour l'assemblage de bois DURS ou de bois NORMAL .Pour les Slips (filets), sur commande spéciale, existent aussi les cartouches d'agrafes 3 et 4 mm.

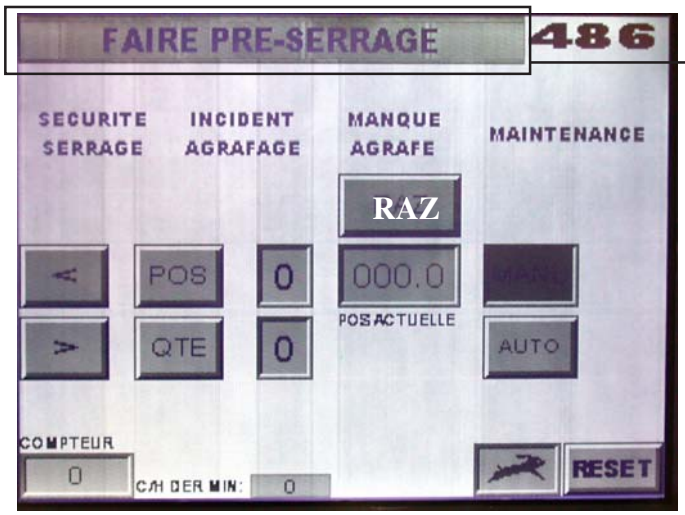
2) CHARGEMENT DES AGRAFES



Mettre le bouton CHARGEMENT AGRAFES en position sur ON .
Le couloir chargeur agrafes **C** se met en position reculée. Engagez le chargeur CS à fond jusque dans la fenêtre du distributeur . Placer le bouton CHARGEMENT D'AGRAFES sur OFF. Le couloir revient à sa position d'origine.

3) ASSEMBLAGE EN MODE 486

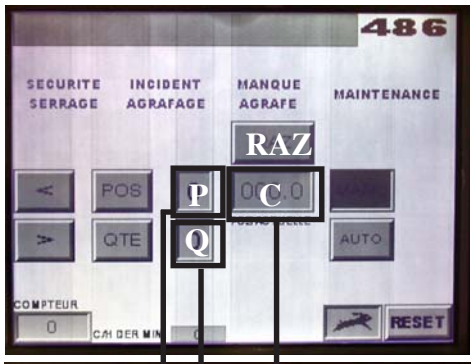
L'écran de travail 486 est appelé par appui sur la touche F1. Si cet écran a été spécifié comme écran de travail par défaut, il apparaîtra après appui sur l'écran d'accueil.
Un message clignotant demande à mettre la machine en position Préserrage.



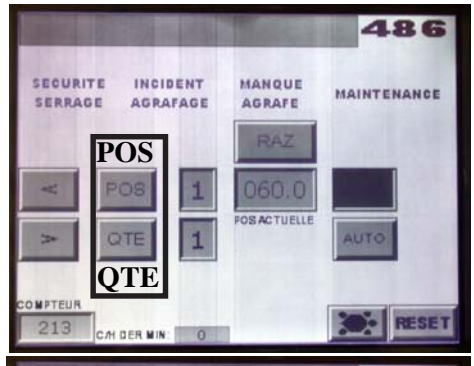
Positionner le bouton **PRÉSERRAGE GRIFFES** sur **ON**

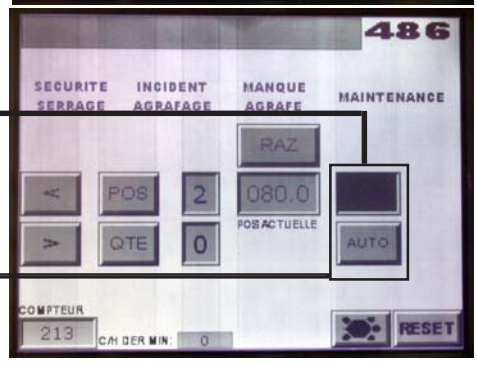
Mettre à 0, si nécessaire, tous les champs de position **POS** et quantité **QTE** en utilisant la touche **RAZ.**

L' ensemble Potence/SE agrafage (**P/SEA voir fig 2 p A**) s'initialise et se place en position 1, près des griffes.
Positionner le profil à assembler contre la butée B1 et régler la Table coulissante (voir page xx). A ce stade les positions d'agrafage et quantité d'agrafes pour chaque points auront été définies.
Par appui sur les touches **<** (en arrière) et **>** (en avant) on déplace visuellement la position de l' ensemble **P/SEA** .
Le champ **C** vous donne la position **P/SEA** en mm, l'origine 0 se trouvant coté griffes, le déplacement suit la diagonale de coupe.
Vous pouvez vous déplacer directement à une côte demandée en appuyant sur le champ **C** de la côte de position. Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir la côte de position souhaitée, de 0 a 190.
Appuyer sur **ENTER** pour valider cette côte.



Par appuis successifs sur la touche **POS**, on passe à la position 2, 3, et jusqu'à 9 au maximum. Après position 9 = retour à la position 1.
On peut aller directement à une position en appuyant sur le champ du N° de position **P .** Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir le n° de la position souhaitée, de 1 à 9. Appuyer sur **ENTER** pour valider.
Par appuis successifs sur la touche **QTE,** on spécifie la quantité d'agrafes à cette position: 1, 2, 3, et jusqu'à 9 au maximum.
Apres 9 = retour à 0 .
On peut saisir directement la quantité d'agrafes à cette position en appuyant sur le champ de la quantité d'agrafes **Q**. Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir la quantité souhaitée de 0 à 9. Les boutons de sélection Manu/Auto définissent la façon dont va s'exécuter l'assemblage du cadre :

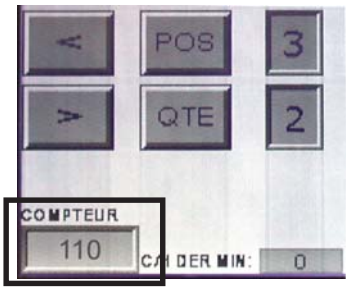




MANU = Appui Pédale (serrage) + Appui sur le Bouton d'Agrafage.
Nota: il est conseillé d'utiliser ce mode en 2 temps sur les 1er assemblages, afin de vérifier l' état des réglages effectués .

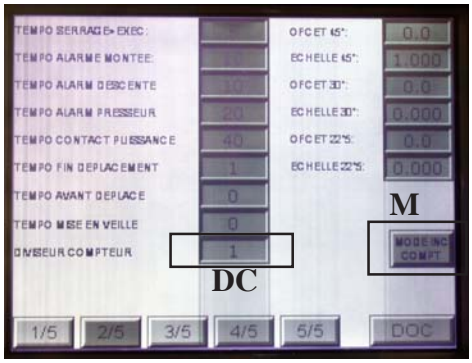
AUTO = Appui Pédale (Serrage / Agrafage en une opération).

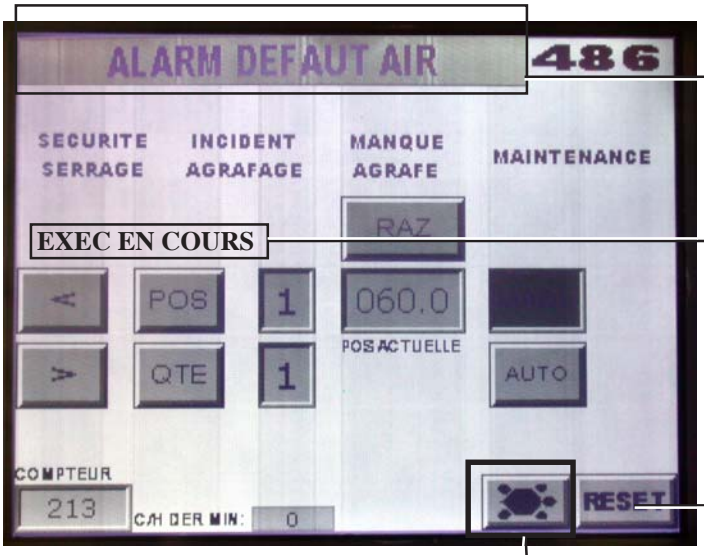
Un champ **COMPTEUR vous informe du nombre de cycle effectués.**
En appuyant sur ce champ, un clavier numérique apparaît et vous pouvez lui attribuer une valeur : le compteur peut etre Incrémentioel ou décrémentiel, voir ci dessous :



a) PARAMETRAGE COMPTEUR

Appuyer sur la touche F4 (l'écran des **paramètres** s'affiche), puis sur la touche bas d'écran 2/5. Spécifier avec la touche **M :**
Mode INC COMPT (comptage des cycles d'agrafage par addition) ou
Mode DEC COMPT (comptage des cycles d'agrafage par soustraction)
Entrer dans le champ DIVISION COMPTEUR (DC) l'unité de division du comptage :
1 = comptage du nombre d' angles assemblés.
4 = comptage du nombre de cadres assemblés (etc ...)





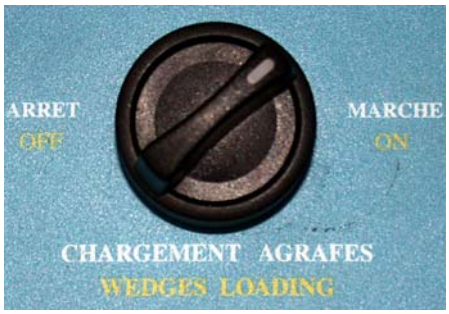
Un message en texte vous indique en clair l'état de la machine en cas de problème.

Lorsqu'un cycle est en cours, un message «cycle en cours» apparaît sur l'écran et toutes les touches sont figées.
L'affichage des positions et quantités évolue selon le déroulement du cycle d'agrafage.

Lors d'un incident, la touche **RESET** interrompt le cycle en cours. Refaire un préserrage.

La touche **LAPIN / TORTUE** sélectionne le mode d'agrafage. La façon dont on agrafe est définie dans les **Paramètres** 3/5 (voir page xx). Par défaut le mode standard est **TORTUE**. Paramètrer les touches **LAPIN / TORTUE** de façon à obtenir pour chacun de ces modes un système d'agrafage différent, mélant 1ere pression (1 = lente) et surpression (2=rapide). Par exemple : TORTUE = 111 destiné aux moulures fragiles et LAPIN = 222 destiné aux moulures résistantes.

Lors d'un manque agrafes, la machine déplace le couloir chargeur d'agrafes à sa position la plus reculée et vous invite par un message, à mettre en place un nouveau chargeur CS. Otez le chargeur vide. Engagez le nouveau chargeur à fond jusque dans la fenêtre du distributeur. Appuyez sur le Bouton d'Agrafage pour continuer. La machine reprend le cycle d'agrafage là ou il s'était arrêté.



B) MÉMORISATION DES PARAMÈTRES D'ASSEMBLAGE

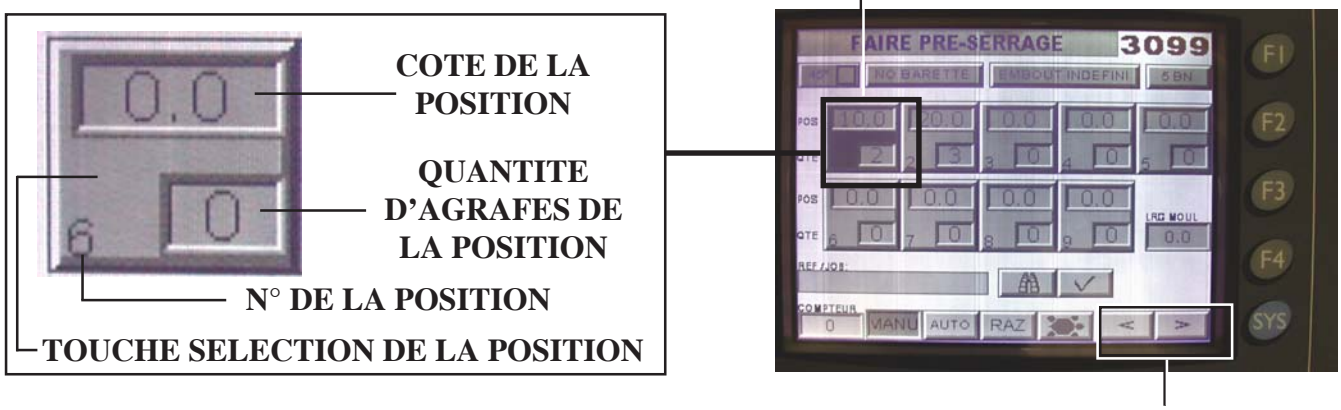
Voir **Mode 3099 (page xx).** Les paramètres d'assemblages du mode 486 se retrouvent dans l'écran 3099, suivre la procédure de mémorisation depuis cet écran.
Ou Passer en **Mode Articles** avec la touche **F3**, appuyez sur la touche FROM EXEC. Les paramètres inscrits précédemment dans l'écran 486 se retrouvent dans l'écran Articles (voir mémorisation article page xx)

4) ASSEMBLAGE EN MODE 3099

Après une mise sous tension, appuyer sur la touche F2 : l'écran 3099 apparaît. Un message vous invite à faire un préserrage. Pour mettre à 0 toutes les positions et quantités appuyer sur «RAZ» : la potence/SE agrafage s'initialise et se place en position par défaut , près des griffes.

Important : l'origine 0 se trouve coté griffes, le déplacement suit la diagonale de coupe.

Le paramétrage des points de positions et quantités d'agrafes pour chaque position se règlent de la façon suivante :
- Chaque point d'agrafage est numéroté de 1 à 9 et contient la distance depuis le point 0 (griffes) et la quantité d'agrafe à insérer.



2 méthodes pour entrer les paramètres de **POSITION**: soit par l'utilisation des flèches **<** (en arrière) et **>** (en avant) amenant visuellement le **P/SEA sur la position désirée,** soit en entrant les valeurs depuis le clavier numérique, apparaissant après appui sur le champ supérieur (attention de bien valider la valeur avec la touche ENTER)
La quantité d'agrafes (de 0 a 9) est entrée après appui sur le champ inférieur à l'aide du clavier numérique.
Procéder de même pour les positions suivantes.
En appuyant sur l'affichage d' une côte de position, le P/SEA se déplace directement à cette côte.

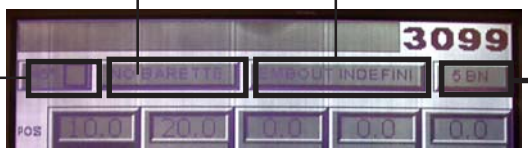
L'écran 3099 permet aussi de spécifier :

ANGLE / BARRETTE / EMBOUT / TAILLE

En appuyant sur ces touches, vous pouvez spécifier :

Utilisation ou non des barrettes — **Le type d'embout**

L'angle : **45°(carrés, rectangles),** **30°(hexagones),** **2,5° (octogones)**

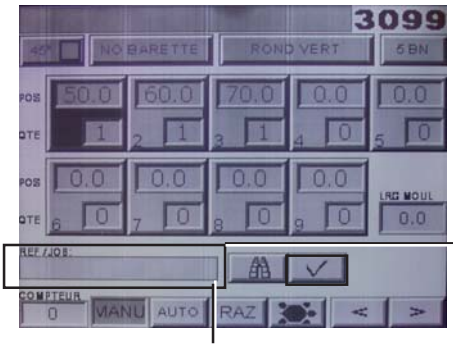


La taille d' agrafes.

Ces éléments n'ont pas d'incidence sur le cycle machine. Ils sont une aide visuelle au choix de l'opérateur.

Par appui sur le champ **LARGEUR MOULURE**, vous pouvez renseigner cette dimension (voir page xx). La saisie de la largeur de moulure est facultative. Elle est un élément de contrôle visuel pour l'opérateur au même titre que l'embout, la taille, les barrettes, l'angle.
Nota: Lors d'un manque agrafes, si la largeur de moulure est renseignée, la potence reculera à la largeur moulure. Si la largeur moulure n'est pas renseignée, ou si elle est inférieure à une des côtes de position, la machine se déplace à la position la plus reculée, puis vous invite (par message) à recharger (voir procédure page xx) Appuyez sur le bouton d'agrafage pour continuer.

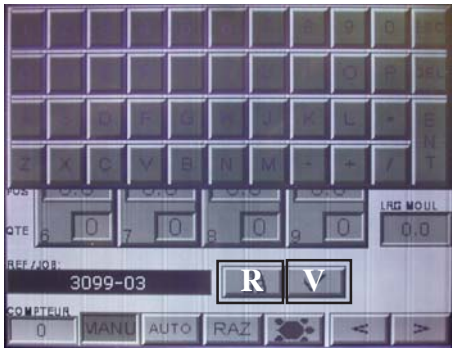
A) MEMORISATION DES PARAMETRES D'ASSEMBLAGE



En appuyant sur **REF/JOB** la machine invite à saisir un nom d'article depuis un clavier numérique.

Le nom d'article une fois composé, valider la saisie de texte avec la touche **ENT** du clavier numérique.

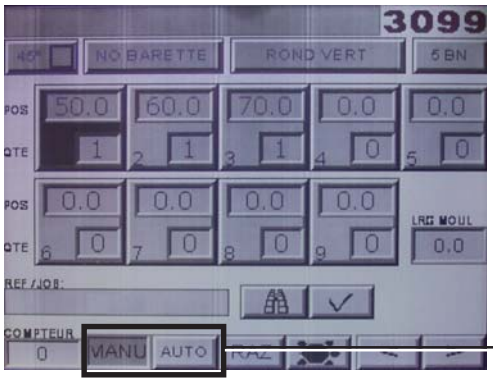
Les paramètres d'assemblage du profil doivent être impérativement enregistrés avec la touche de validation **V.**



La touche **RECHERCHE** (**R**) permet de rappeler un article connu (ici 3099-03) depuis l'écran de 3099.
Saisir le nom exact de l'article. Valider la saisie avec la touche ENT .
Appuyer ensuite sur **RECHERCHE**.
Après appui sur la touche **VERS EXEC** la machine passe en exécution de l'article.
Il est possible de créer un article directement de l'écran d'exécution 3099.
Entrer les divers paramètres de votre moulure (positions et quantités d'agrafes), puis saisir un nom dans **REF/JOB** et valider à l'aide de la touche V. Si l'article existe déjà, un écran de confirmation apparait.

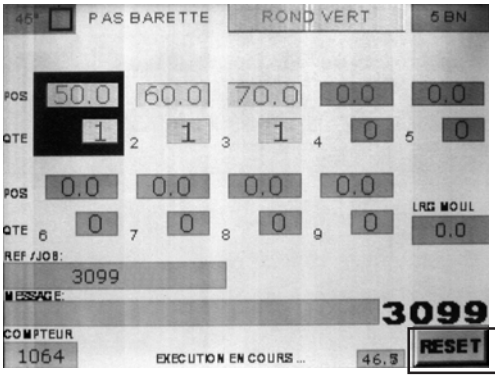
b) ASSEMBLAGE DU CADRE

Une fois tous les paramètres d'assemblage communiqués à la machine, deux modes (AUTO et MANU) sont possibles pour l'assemblage, définissant la façon dont le cycle d'agrafage sera lancé. :



Manu = Appui Pédale (serrage) + Appui sur le Bouton d'Agrafage.
Nota: il est conseillé d'utiliser ce mode en 2 temps sur les 1er assemblages, afin de vérifier l' état des réglages effectués .

Auto = Appui Pédale (Serrage / Agrafage en une opération).



Lorsqu' un cycle d'agrafage est lancé, la machine passe sur un écran d'exécution indiquant à mesure la position en cours de réalisation.

Vous pouvez arrêter le cycle en cours par la touche RESET
sans avoir à couper l'alimentation machine.

5) MODE ARTICLES

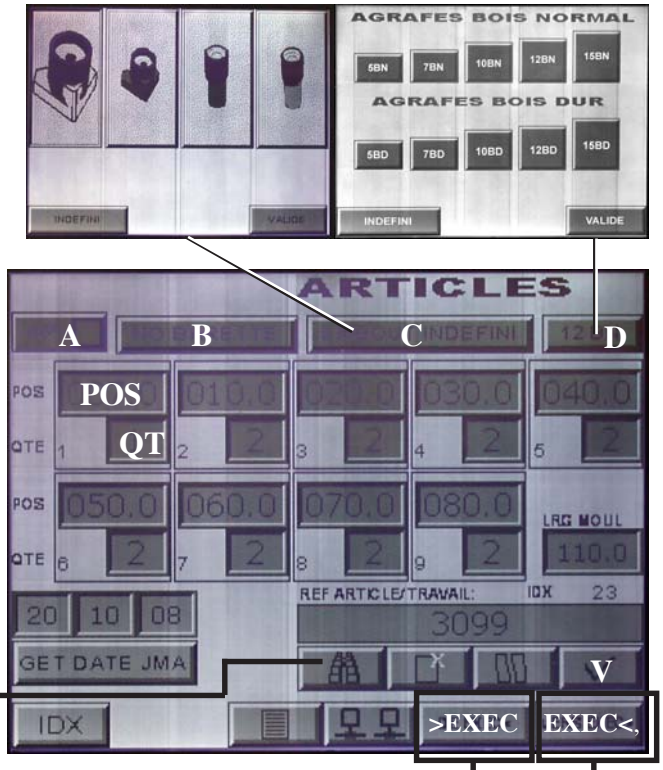
Appuyer la touche F3 pour accéder à l' écran ARTICLES.
Un article se compose des paramètres suivants :
- **Nom d'articles**, jusqu'à 16 caractères alphanumériques : Appuyer sur le champ **REF ARTICLES,** entrer le nom souhaité avec le clavier numérique, appuyer sur **ENT** puis sur **V**.
- **1 à 9 positions d'agrafages** : suivant la diagonale de coupe du profil et pour un maximum en largeur de 190mm. Entrer la côte de positionnement après appui sur chaque champ **POS**.
- **1 à 9 agrafes par position:** entrer le nombre d'agrafes après appui sur chaque champs **QT**
- **Largeur moulure** : de 0 à 190 mm maximum depuis le fond de feuillure.
- **Date de création**: Appui sur DATE JMA ou modification de chaque champs de la date affichée.
- **Angle d'assemblage**: défilement des différents angles par appui sur le bouton **A**
- **Utilisation ou non du jeu de barrettes** : choix par appui sur le bouton **B**
- **Type d'embout** : Choix entre 4 embouts, après appui sur le bouton **C**
- **Taille d'agrafes** : Choix après appui sur le bouton **D**

Toutes ces valeurs sont modifiables après coup, par appui sur la touche (ou l'affichage) concernée. Les modifications ne concernent que la fiche article et non l'exécution en cours.

La CS4008 peut stocker jusqu'a 3000 articles.

Pour Créer un nouvel article, appuyer sur la touche **NOUVEAU**. Tous les paramètres sont effacés. La date est mise à jour. Saisissez vos paramètres, saisissez un nom d'article non vide et validez (**V**) Si un article de même nom existe déjà, un écran d'avertissement apparait. Confirmez le remplacement ou annulez et reprendre cette procédure en changeant le nom d'article.

RECHERCHER NOUVEAU SUPPRIMER VALIDER



Par appui sur la touche **>EXEC**, vous pouvez exécuter les paramètres de la fiche article vers l'écran d'exécution (486 ou 3099 selon le paramétrage préférentiel) .

Par appui sur la touche **EXEC<**, vous pouvez rappeler dans la fiche article les paramètres d'exécution du travail en cours.

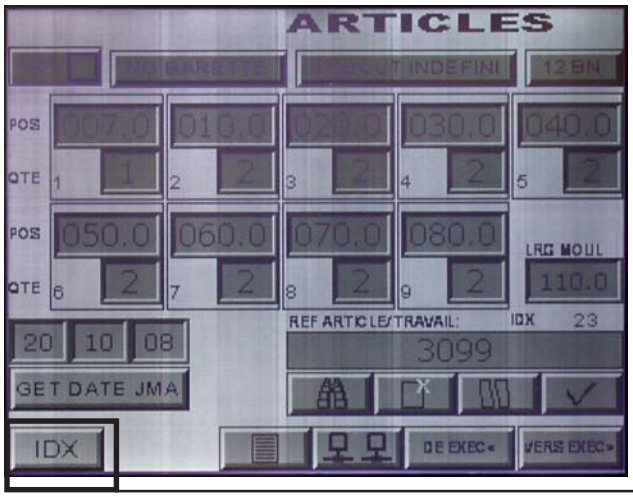
OPERATIONS SUR LA BASE ARTICLES

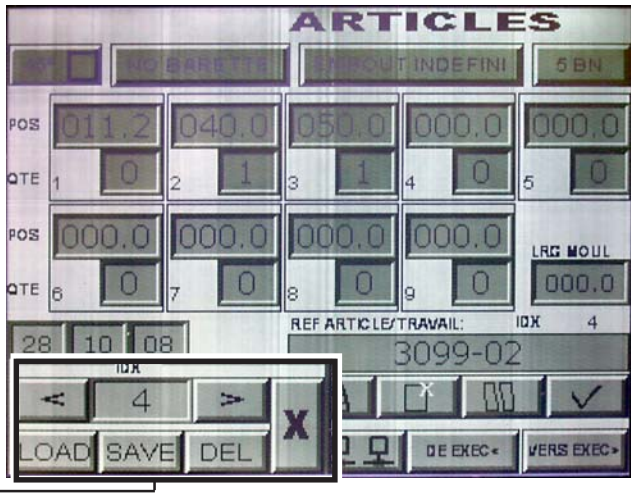
Pour RECHERCHER un article en mémoire, appuyer sur le nom d'article. Un clavier alphanumérique apparaît. Saisir le nom et valider. Appuyer ensuite sur la touche RECHERCHER.
Si l'article existe, les paramètres de l'article s'affichent. Sinon, un message ARTICLE INEXISTANT apparaît.

Pour SUPPRIMER un article de la mémoire, appuyer sur la touche SUPPRIMER

Pour MODIFIER un article, changer les paramètres désirés et valider. Un écran de confirmation apparaît. Confirmer ou revenir à la fiche article.

Pour COPIER : appeler l'article à copier (saisir le nom puis RECHERCHER). Modifier le nom, puis VALIDER



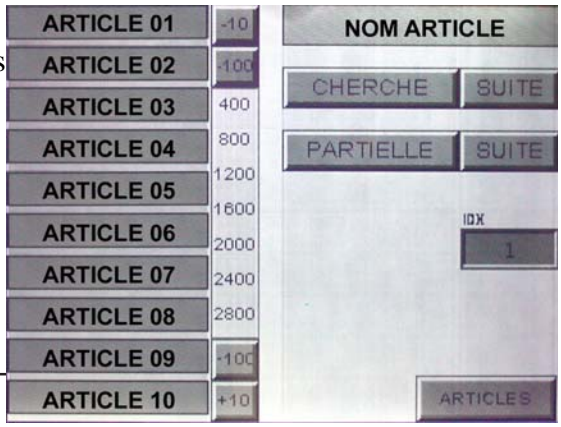


Par appui sur la touche IDX, un nouvel écran apparaît, permettant de faire défiler un à un les articles mémorisés.

Par appui sur la touche **LISTE DES ARTICLES**, un écran montre les articles en mémoire, par liste de 10 noms.

NETLIST

LISTE DES ARTICLES



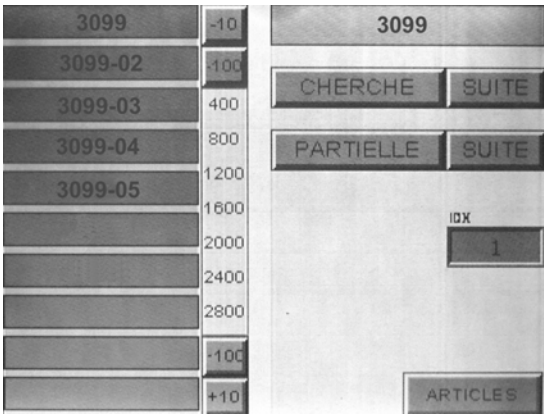
On peut déplacer l'index de la page des 10 articles affichés en appuyant sur +10 (10 articles plus bas), +100 (100 articles plus bas), -10 (10 articles plus haut), -100 (100 articles plus haut).
On peut saisir aussi directement la valeur de l'index d'affichage par appui sur **IDX**. On peut de même aller à une valeur prédéfini 400/800/1200/1600/2000/2400/2800 en appuyant sur l'ascenseur.

NOTE : Un nouvel article créé prend la place du 1er emplacement vide.
Un article supprimé libère un emplacement.
Les articles ne sont donc pas obligatoirement stockés dans l'ordre de création.

Pour rechercher un article en mémoire à partir de la liste articles, saisissez le nom après appui sur le champ **NOM ARTICLE** et valider avec la touche ENT du clavier numérique. Appuyer ensuite sur la touche RECHERCHER pour rechercher cet article sur l'ensemble des 3000 fiches de la base articles.

Par appui sur un des 10 noms de la liste, vous rappelez la fiche article avec l'article sélectionné.
Appuyez ensuite sur **>EXEC** pour l'exécuter.

Vous pouvez rechercher tous les articles commençant par un nom d'article .
Exemple: 3099 et 3099-02 sont deux articles différents. Avec la touche **PARTIEL** vous pouvez rechercher tous les articles commençant par 3099 .



RESEAU NETLIST

Cette partie est fonctionnelle uniquement si la machine est connectée à un PC/SERVEUR qui dispatchera le travail à effectuer dans un parc de machine.
Le principe est le suivant:
Le PC/Serveur enregistre une liste de commandes et organise
une liste de Travaux en fonction des diverses priorités.
Le serveur propose, en fonction du type machine (scie/assembleuse) .
et d'une base de travail à faire : une liste d'attente de 10 Travaux.
Un travail est défini par :

· Son NOM
· Ses Paramètres d'assemblage (éventuellement).
· La Quantité demandée.
. Son Statut : LIBRE (en attente) / DEMANDE MACHINE (GET) / ACQUITTE DEMANDE (ACK) / FAITE (DONE).
· La quantité déjà faite.

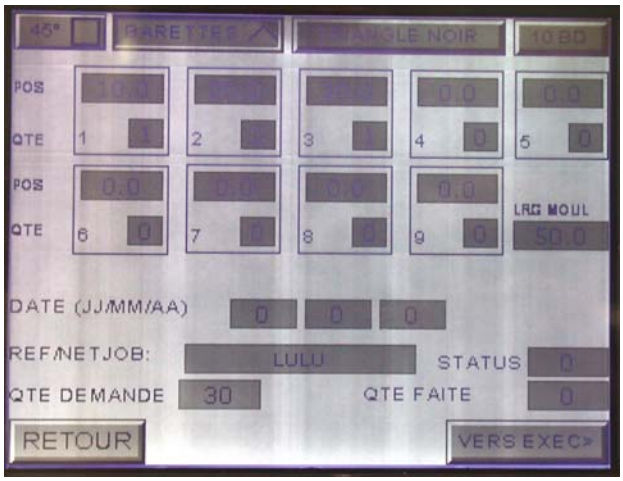
TOTO 5 GET ACK 0 DONE
TATA 15 GET ACK 0 DONE
GINO 50 GET ACK 0 DONE
THE-BEST 100 GET ACK 5 DONE
BABAR 10 GET ACK 0 DONE
LULU 30 GET ACK 0 DONE
SEBASTIEN 200 GET ACK 0 DONE
VERTE 10 GET ACK 0 DONE
BLEU 20 GET ACK 0 DONE
JAUNE 50 GET ACK 0 DONE

- La machine fait une requête de la liste de Travaux en Attente.
- Le PC/SERVEUR renvoie une liste de 10 Travaux de sa liste de commandes, en fonction des divers paramètres et priorités.
- L'opérateur sélectionne GET - Demande de prise de Travaux.
1 a 10 Travaux peuvent être demandés par une machine.
- Le PC/SERVEUR renvoie la liste des 10 Travaux, avec la réponse ACK si la demande est acceptée. Elle pourrait être refusée, par exemple, si la commande est annulée, ou si une autre machine a déjà pris le travail.
- La machine exécute totalement ou partiellement le travail.
- l'opérateur saisit la quantité exécutée puis fait une requête DONE - travail Travaux terminé. DONE ne peut être exécuté que si le travail a été demandé et acquitté.
Plusieurs Travaux peuvent être DONE lors de la requête machine.
- Le PC/SERVEUR enregistre le travail, même partiel, libère les Travaux DONE, et régénère une liste des 10 Travaux suivants en attente, et ainsi de suite.

- Les machines sont connectées par un câble réseau (type ethernet CAT5) à un PC serveur.

NETLIST

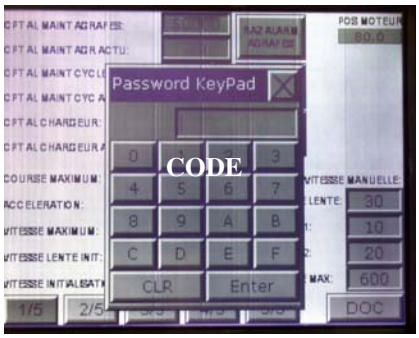
LISTE DES ARTICLES



A partir de la fiche article, appuyez sur «NETLIST»
Appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.
Faite votre requête GET / ACK ou DONE.
Appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.
Exécutez le travail et appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.
Vous pouvez utiliser les paramètres d'exécution de la NETLIST.
Pour visualiser les paramètres d'un travail, appuyez sur le nom du travail.
Puis appuyez sur «>EXEC». La machine se règle avec les paramètres du Job de la NETLIST.
Sinon, exécutez le Job avec vos propres paramètres, ou un article mémoire. Vous pourrez quand même faire «DONE».

LA PARTIE NETWORK EST AMENEE A EVOLUER - VOIR EVOLUTION DE «Cassese BarCod»

6) PARAMETRES



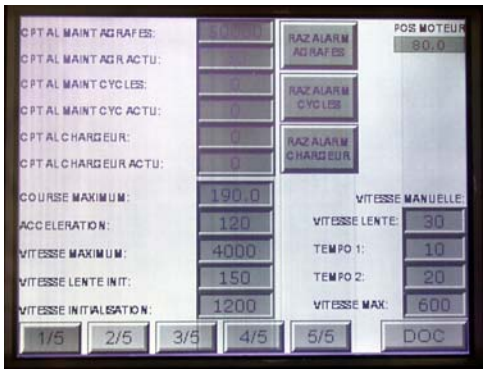
Par appui sur la touche F4- on accède à la section PARAMETRES.
L'accès aux divers paramétrages de la CS4008XL est structuré de façon hiérarchique par niveau d'utilisateurs. La demande du code utilisateur se fait lorsque l'on tente de modifier une option (pages des paramètres).
Le niveau utilisateur reste actif tant que l'on a pas éteint la machine.

Niveau 1 - code 5000 - Utilisateur 1er niveau: RESET DES ALARMES, REGLAGE HEURE, INTERACTION DES MODIFICATIONS FICHES ET/OU MODIFICATIONS.

Niveau 2 - code 9059 - Utilisateur 2ème niveau: OFFSET/RATIO/VITESSE/TEMPO,...

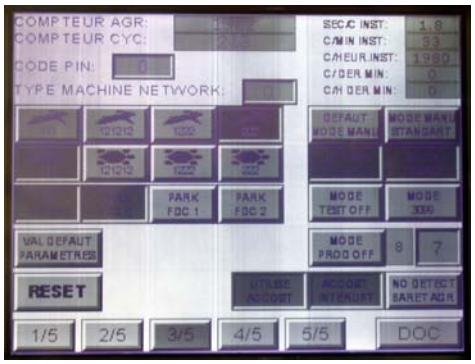
Niveau 3 - code 0721 - Utilisateur 3ème niveau: opération sur BASE ARTICLE (paramètres page 5)

Niveau 4 - code xxxx- Accès total pour SAV CASSESE (modification des Stats Cycles/Agrafes, lecture/ écriture directe dans DataBase).



Les pages 1, 2 et 3 concernent divers paramètres machine.

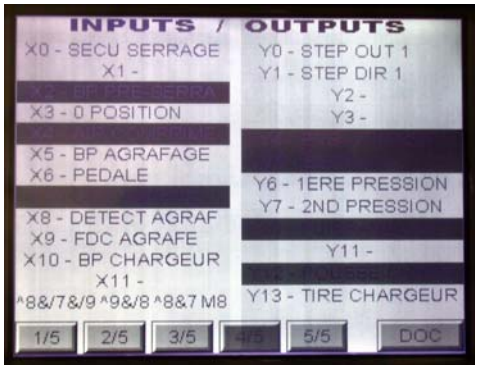
A ne modifier que sur demande du SAV CASSESE



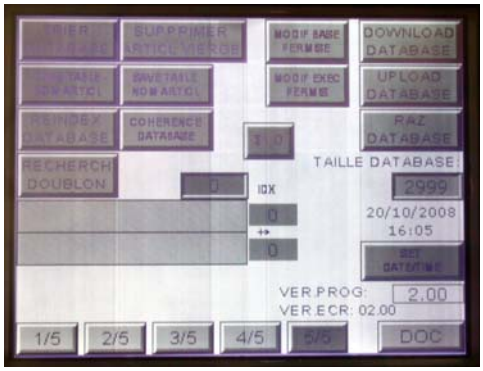
La page 3 vous permet de définir les préférences de fonctionnement de la machine. Les principales options sont:
- MODE 3099 / 486 préférentiel.
- INC / DEC compteur de cycle.
- Défaut Mode Manuel / Auto à la mise sous tension.
- Mode d'agrafage 111, 1212, 122 (1ère pression et surpression).

Le mode d'agrafage va definir l'utlisation de la 1ère pression (force moindre) et de la 2ème pression (force plus puissante).

111: la machine n'utilise que la 1ère pression (moulures tendres).
1212 : la machine utilise la 1ère pression puis 2ème pression à chaque agrafage.
1222 : La machine utilise la 2ème pression puis, sur empilage uniquement, la 2ème pression (gain de temps).
222 : que la pression principale, bois très dur, grand gain de temps.



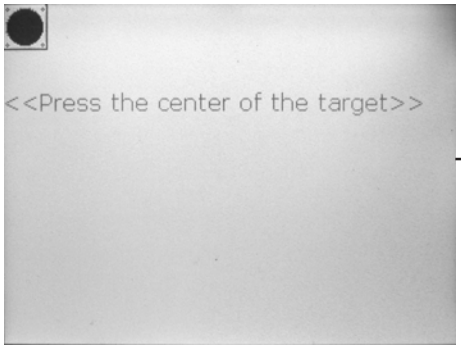
La page 4 permet de visualiser les Entrées/Sorties. Cette page est fonctionnelle, même dans le fonctionnement continu de la machine.



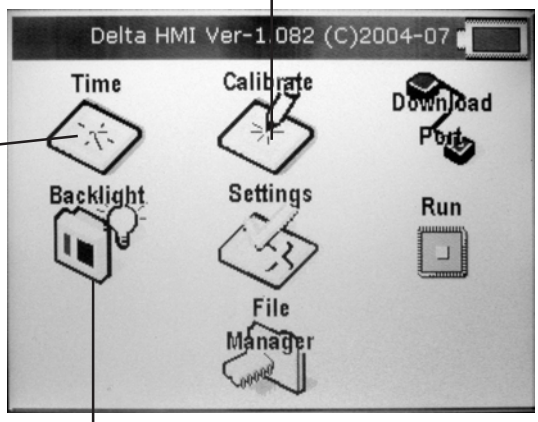
La page 5 permet de gérer la base articles :
A n'utiliser que sur demande du SAV CASSESE.

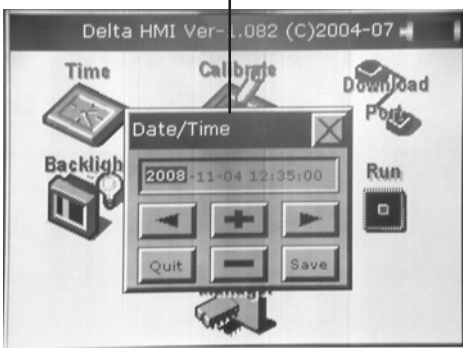
7) PARAMETRES SYSTEME

Apres un appui prolongé sur la touche SYS, on accède aux réglages système. Certains nécessitent un mot de passe. Les réglages autorisés pour l'utilisateur de base (accès public) sont :

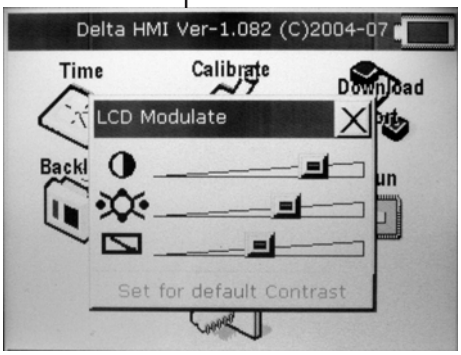


CALIBRATE : pour calibrer la dalle tactile. Suivre les indications à l'écran : Presser le centre du rond noir.



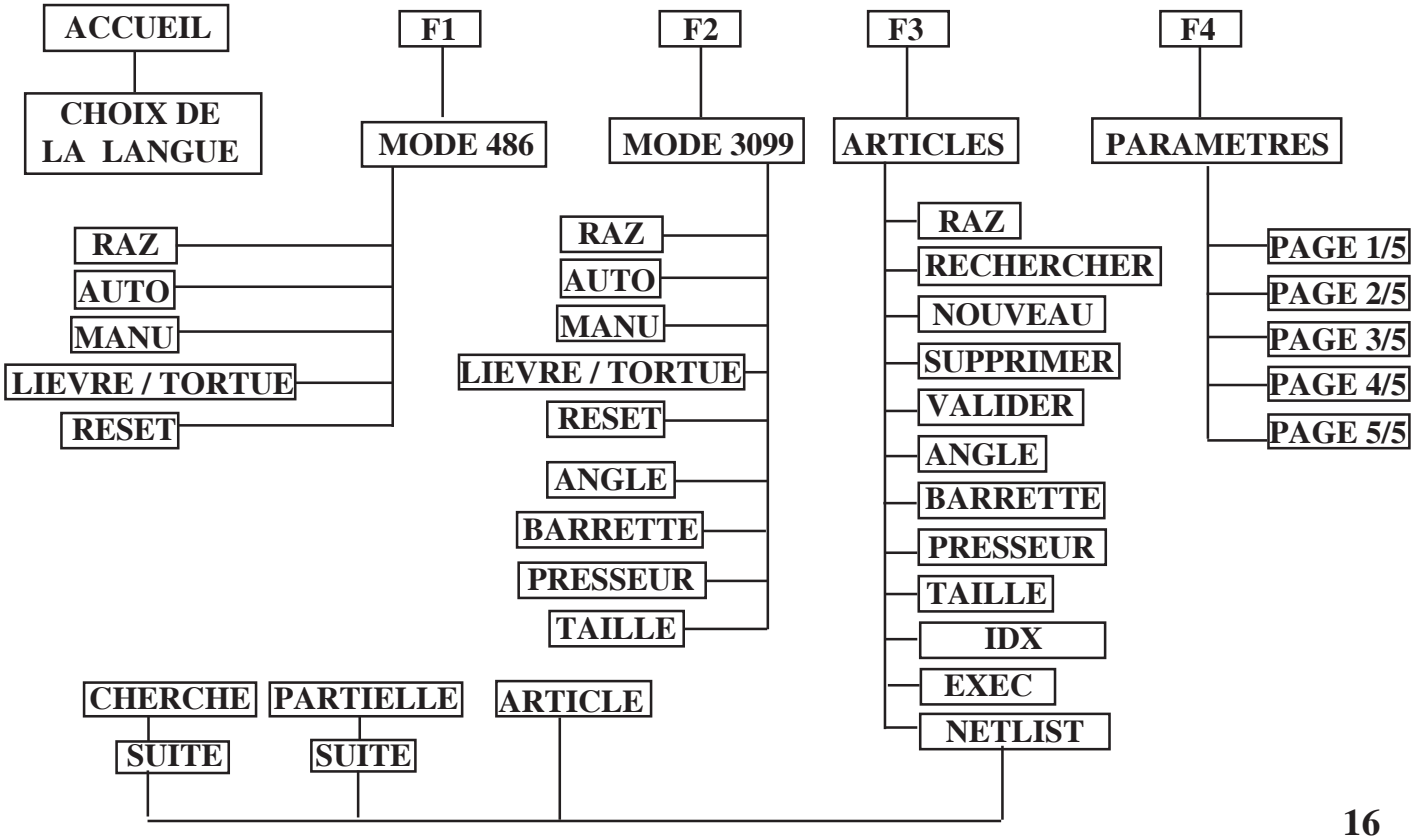


TIME
Sélectionner au choix :
Année - Mois - Jour - Heure - Minutes
ou Secondes avec les flêches gauche / Droite et modifier ces valeurs avec les touches + ou -
Sauvegarder vos réglages avec la touche **Save** ou quitter sans enregistrer avec la touche **Quit**.



BACKLIGHT : Ajustement luminosité, contraste, brillance de l'écran.

DIAGRAMME PROGRAMME CS 4008XL



MAINTENANCE

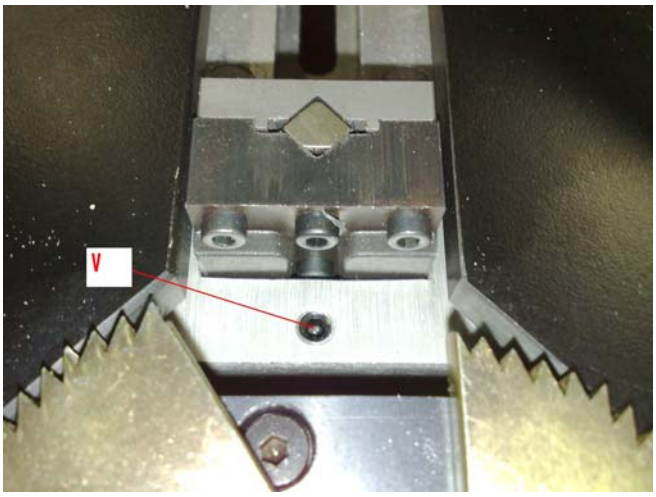
Note importante :
Avant toute intervention sur les éléments mécaniques de la machine ou son armoire électrique, afin d'assurer votre sécurité, il est impératif de débrancher la machine du réseau électrique et pneumatique.

1. Maintenance programmée :

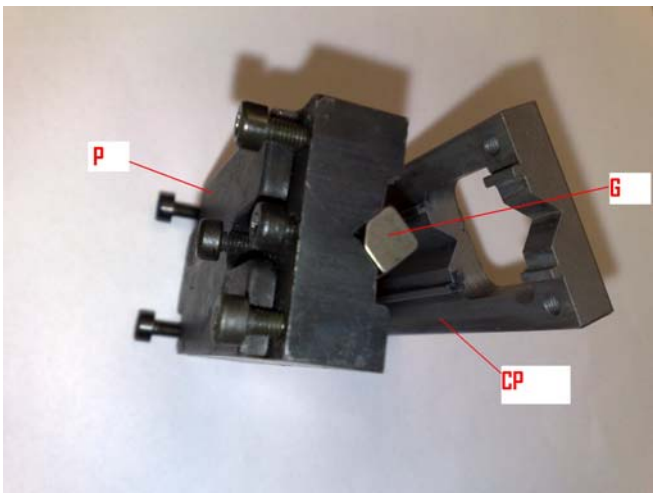
Afin de préserver votre matériel Cassese et lui conserver toutes ses qualités, il est recommandé de procéder périodiquement à une maintenance préventive de votre machine. C'est pourquoi votre machine Cassese, toutes les 50000 agrafes affichera un message d'alarme vous demandant de bien vouloir procéder à la maintenance du bloc distributeur. Le message « maintenance agrafe » vous indiquera qu'il est temps de procéder au nettoyage du bloc H de distribution. Procédez alors à la maintenance telle que décrite dans le chapitre « maintenance du bloc H », puis réinitialisez l'alarme comme expliqué dans le chapitre « réinitialisation de l'alarme maintenance agrafe ».

2. Maintenance du bloc H :

Afin de procéder au nettoyage du bloc H ou tout simplement désenrayer la machine, il vous est conseillé de suivre la démarche suivante :



- Munissez-vous du tube de graisse, de la clef Allen de 3mm et de la clef Allen de 2.5mm fournis avec la machine.
- A l'aide de la clef Allen de 3mm desserrez la vis V de blocage du bloc H.
- Tirez sur le bloc H vers le haut pour le sortir de son logement. Si le bloc H est coincé, suivez la procédure « déblocage du marteau ».
- Une fois le bloc extrait de la machine, dévissez à l'aide de la clef Allen de 2.5mm les six vis qu'il intègre et séparez le en trois morceaux : le guide fixe G, la plaque P et la contre plaque CP.



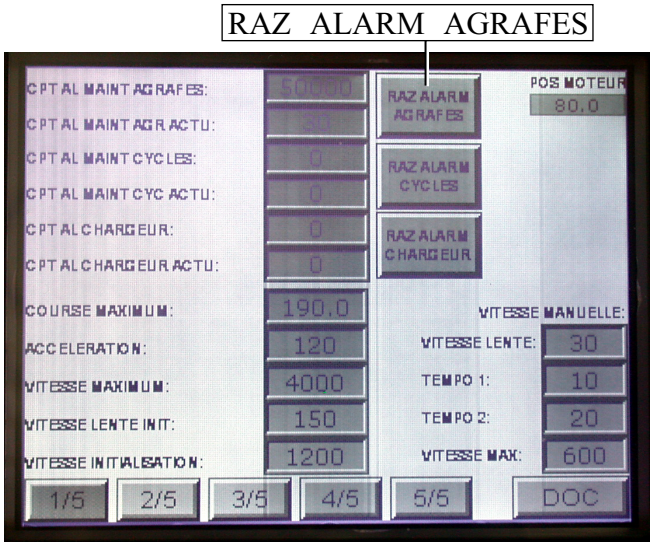
- Nettoyez chacune de ces pièces à l'aide d'un chiffon propre. Inspectez les une à une, toute bavure étant à proscrire. En cas de dommage interne, une lime fine pourra être utilisée afin d'éliminer toute boursouflure dans la pièce noire (plaque P). Attention il ne faut en aucun cas « attaquer la pièce » ni en réduire les dimensions à la lime, sous peine

d'enrayement de la machine. La seule solution serait alors de remplacer le bloc distributeur (référence de commande : Z817).

- Remontez les trois composants du bloc, le guide fixe G doit être en face de la fenêtre de la contre plaque CP.
- Insérez une noisette de graisse à la base du bloc distributeur comme dans l'illustration ci-contre.
- Insérez de nouveau le bloc dans la machine, fenêtre vers le haut, coté chargeur. Assurez-vous qu'il est bien enfoncé, il ne doit pas dépasser des tables noires.
- Serrez à l'aide de la clef Allen de 3mm la vis de blocage du distributeur.

3. Réinitialisation de l'alarme maintenance agrafe:

Après avoir procédé à l'entretien du bloc de distribution, appuyez sur le bouton F4 afin d'accéder aux pages de paramètres de la machine. Dans la page 1 appuyez sur le bouton « RAZ ALARM AGRAFES ». La machine vous demande alors un code d'accès, entrez le code 5000 puis validez à l'aide de la touche « ENTER » afin de réinitialiser le message d'alarme.



4. Autre maintenance requise :

Il est aussi recommandé de veiller à l'état de propreté de la machine, contrôlez l'état du filtre du ventilateur de l'armoire électrique, la propreté de l'armoire. En cas de salissures utilisez un aspirateur pour nettoyer l'intérieur de l'armoire, l'air comprimé étant à proscrire. Un filtre est positionné sur la bouche du ventilateur, le démonter pour l'inspecter et le nettoyer, en cas de nettoyage à l'eau claire, le faire sécher complètement avant de le réinstaller dans la machine et éviter ainsi toute projection d'eau dans celle-ci.

Pour le nettoyage de la CS4008 (table ou bâti) n'utilisez pas de solution aqueuse, des produits dégrippants ou un spray siliconé pouvant être utilisés pour en éliminer les salissures et résidus de colle. Ne pas en asperger la machine ! Vaporisez le produit sur un chiffon doux puis utilisez ce chiffon pour le nettoyage. L'utilisation de solvants est à proscrire. Les deux demi tables de cette machine sont constituées de stratifié intégral, ce matériau présente l'avantage de ne pas subir de

corrosion et de ne présenter que peu d'adhérence pour la colle à bois. Pour le nettoyer évitez d'utiliser des outils pointus qui pourraient en endommager la surface, ceci aurait pour effet de rendre la table poreuse et de favoriser l'adhérence de la colle.

L'ensemble mécanique qui permet de mouvoir la position d'agrafage d'avant en arrière ne nécessite pas de maintenance particulière. Seule la colonne verticale qui tient la potence doit être lubrifiée (utilisez de l'huile moteur 15W40). Déposez quelques gouttes d'huile à la base de la colonne puis procédez à quelques agrafages afin de faire pénétrer l'huile dans le fourreau de la colonne. Procédez à cette lubrification au moins un fois par an, raccourcir cet intervalle si besoin ou en cas d'utilisation intensive.

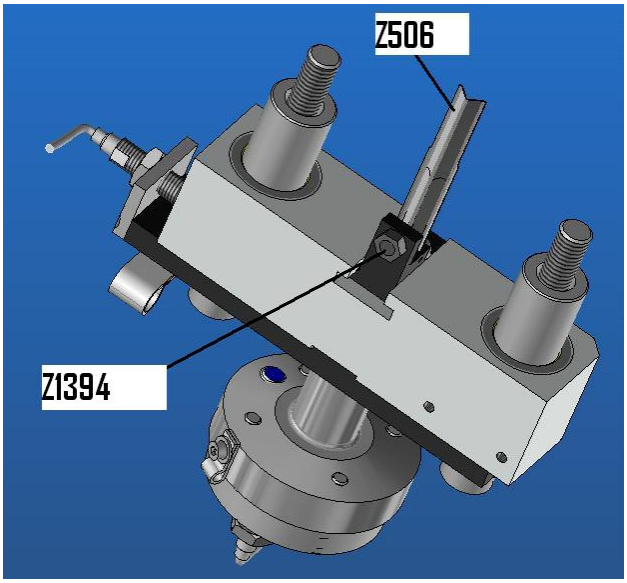
Comme toute machine comportant des éléments mécaniques et électriques, il est formellement interdit d'exposer celle-ci à des projections d'eau. Elle doit être utilisée ou stockée dans des locaux tempérés à l'abri d'une humidité, d'un froid ou d'une chaleur excessifs. L'utilisation de consommables inadaptés annule la garantie. Sauf autorisation particulière, tout démontage (autre que ce qui est décrit dans le présent manuel) par une personne non habilitée annulera la garantie.

Les pièces suivantes sont considérées comme des consommables, leur usure ne saurait être couverte par la garantie et leur durée de vie sera directement liée à la bonne utilisation qui sera faite de la machine :

Z506	marteau
Z1783	élastomère jaune 30mm
Z1791	élastomère vert 30mm
Z1813	triangle blanc
Z1814	triangle noir

Nous vous recommandons de faire réviser votre matériel Cassese une fois par an par votre distributeur Cassese, cet intervalle pouvant être raccourci en cas d'utilisation intensive. Le coût d'une révision n'est pas couvert par la garantie, c'est une opération normale de maintenance.

5. Déblocage du marteau :



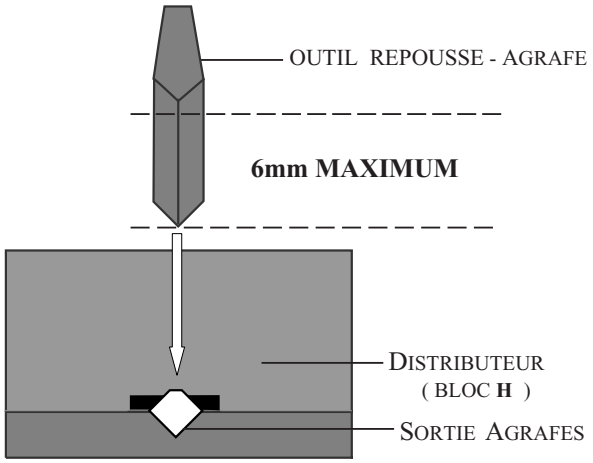
Le marteau (référence Z506) est une sorte de longue agrafe (environ cinq centimètres) qui se trouve dans le bloc de distribution en dessous du niveau du chargeur. Un vérin vient le pousser vers le haut afin d'enfoncer l'agrafe dans le bois.

Ce marteau peut se tordre ou se coincer en cas de mauvaise utilisation de la machine (utilisation de consommables inadaptés, bois trop dur, position d'agrafage inadaptée…). Il comporte un trou (dans sa partie basse) dans lequel vient se loger l'extrémité d'une vis spéciale (référence Z1394). En effet, cette vis munie d'un embout sur ressort va normalement se rétracter et relâcher le marteau si celui-ci venait à se coincer dans le bloc H, rendant possible son dégagement.

Si une fois le bloc H déverrouillé il est toujours impossible de le tirer vers le haut, c'est parce que le marteau est toujours verrouillé par la vis Z1394. **Il n'est nul besoin de démonter la vis de blocage**. Une simple manipulation va vous permettre de débloquer le marteau. Pour cela posez vos mains à plat la potence en aluminium où vient se loger le presseur.
Appuyez d'un coup sec vers le bas, plusieurs fois si besoin. Un claquement vous indiquera que la vis s'est déverrouillée du marteau. Il sera alors possible d'extraire le bloc distributeur et de procéder à sa maintenance comme dans le chapitre « maintenance du bloc H ».

6. Extraction d'une agrafe engagée dans le distributeur :

Durant un assemblage il est possible qu'une agrafe s'engage dans le distributeur et ne soit pas poussée dans la moulure (par exemple en cas de relâchement inopiné de la pédale ou de pression très insuffisante). Dans ce cas, le haut de l'agrafe restera visible au niveau de la sortie du distributeur et le chargeur ne pourra pas être retiré. Le message « incident d'agrafage » ou « défaut agrafe monte » ou « defaut agrafe descente » peut alors apparaître à l'écran.



Utilisez l'outil repousse agrafe fourni dans la boite d'accessoire de la machine. Procédez comme suit :

1- Débranchez l'air de la machine.

2- Insérez l'outil repousse agrafe afin de repousser celle-ci vers le bas. Ne pas faire pénétrer l'outil de plus de six millimètres dans le distributeur.
3- Tentez alors à nouveau d'ôter le chargeur.

Si l'insertion de l'outil repousse agrafe est impossible, c'est que le marteau et l'agrafe sont coincés tous les deux en position haute. Appliquez alors la procédure « maintenance du bloc H ».

GUIDE DE DEPANNAGE :

Vous trouverez ci-après les réponses aux questions et problèmes les plus courants pouvant être rencontrés par les utilisateurs de la machine CS4008.

Rien ne s'allume, l'écran reste éteint lorsque l'on libère l'arrêt d'urgence.

- Vérifiez, par exemple en branchant un autre appareil à la place de la machine, que l'alimentation de la prise sur laquelle elle est branchée n'est pas en défaut.
- Ouvrez la porte de la machine, vérifiez si le disjoncteur est bien en position « I », s'il est éteint (bouton vers le bas), tentez alors de le rallumer. S'il venait à disjoncter à nouveau, veuillez contacter votre distributeur le plus proche afin d'établir un diagnostic. Pour information, la prise interne située dans l'armoire électrique est destinée au branchement d'un lecteur de codes à barres. Le branchement d'un autre appareil trop puissant peut alors faire disjoncter la machine, débranchez cet appareil, le cas échéant, avant de réinitialiser le disjoncteur. Il est interdit de brancher un appareil autre qu'un lecteur de codes à barres sur cette prise.

La machine affiche le message « alarme défaut air » et refuse d'agrafer.

- Réglez la pression d'air du compresseur ou de la machine.

La machine affiche le message « maintenance agrafe ».

- Reportez vous au chapitre « maintenance programmée ».

La machine affiche le message « pédale et pré-serrage ».

- Le bouton de pré-serrage est resté sur la positon « ON » durant une tentative d'agrafage par appui sur la pédale, le remettre sur « OFF » avant d'appuyer sur la pédale.

Lors de l'appui sur la pédale, la machine bloque les moulures à l'aide des griffes puis les relâche et ne tire pas l'agrafe. Elle affiche le message « sécurité serrage ».

- La table a reculé (poignée pas assez serrée) et ne permet plus un bon serrage des moulures, refaites la procédure de pré-serrage.
- La procédure de pré-serrage n'a pas été faite correctement, la refaire en suivant les instructions du chapitre 6.

La machine semble tirer les agrafes normalement mais le message « manque agrafe » s'affiche.

- Le chargeur est vide, remplacez le puis tentez à nouveau de faire l'assemblage.
- Le distributeur est encrassé et ne permet pas aux agrafes de s'engager dans le distributeur, appliquez la procédure « maintenance du bloc H ».
- Le marteau est cassé, appliquez la procédure « maintenance du bloc H », lorsque le distributeur est démonté, contrôlez le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.

La machine semble tirer les agrafes normalement mais les agrafes ne sont pas complètement enfoncées.

- Le marteau est cassé, appliquez la procédure « maintenance du bloc H », lorsque le distributeur est démonté, contrôlez le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.
- La moulure est trop basse et trop étroite, le presseur vertical ne la tient donc pas correctement car il touche les butées. Utilisez « le jeu de barrettes » pour agrafer cette moulure. (voir page 5)
- La pression d'air est insuffisante, réglez la pression du compresseur ou de la machine si besoin.
- La moulure n'est pas bien plaquée sur la table durant l'agrafage, vérifiez que la position d'agrafage offre une bonne stabilité au presseur supérieur et que la moulure était correctement appliquée contre la table.
- Si vous utilisez la machine contre une table de soutien du cadre, vérifiez que celle-ci ne soulève pas les moulures, dans ce cas, réglez les niveaux de votre mobilier ou de la machine (les pieds sous le bâti de la machine sont ajustables).
- La pédale a été relâchée trop tôt. Refaites l'agrafage en maintenant la pédale jusqu'à ce que le cycle se termine de lui-même.

La machine se bloque, presseur vertical en appui sur la moulure, finit par relâcher la pression puis affiche le message « incident d'agrafage » ou « défaut agrafe monte ».

- La pression d'air est insuffisante, réglez la pression du compresseur ou de la machine si besoin, ne pas dépasser les huit bars.
- Le bois est trop dur, vous pouvez tenter d'augmenter la pression, ne pas dépasser les huit bars.
- Utilisez des agrafes « bois dur » si ce n'était pas le cas.
- Essayez d'utiliser des agrafes moins hautes ou de baisser le nombre d'agrafes sur la position bloquante (dans le cas d'un empilage).
- Le marteau est tordu et coincé, appliquez la procédure « maintenance du bloc H », lorsque le distributeur est démonté, contrôlez le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.
- La distance entre le presseur et la moulure est trop importante, veuillez ajuster la hauteur du support presseur réglable à l'aide de la goupille, elle doit être inférieure à 5 centimètres.

La machine se bloque, presseur vertical en appui sur la moulure, finit par relâcher la pression puis affiche le message « défaut descente presseur ».

- La distance entre le presseur et la moulure est trop importante, veuillez ajuster la hauteur du support presseur réglable à l'aide de la goupille, elle doit être inférieure à 5 centimètres.
- La pédale a été relâchée trop tôt. Refaire l'agrafage en maintenant la pédale jusqu'à ce que le cycle se termine de lui-même.
- La vitesse de descente du presseur est trop faible, utilisez le régulateur de vitesse situé sur le coté de la machine pour l'augmenter.

La machine se bloque et affiche le message « début de course agrafe » ou le message « défaut agrafe descente ».

- Le capteur qui informe la machine que le marteau est en position basse envoie l'information que le marteau n'est pas redescendu. Appliquez la procédure « maintenance du bloc H » pour tenter de débloquer le marteau.

L'agrafe se déchire dans le bois.

- Le bois est trop dur, utilisez des agrafes bois dur.

Les dos sont tachés.

- Le distributeur est plein de graisse, appliquez la procédure « maintenance du bloc H », lors de cette maintenance, veillez à ôter tout excès de graisse, faire quelques agrafages dans des chutes si besoin afin d'évacuer l'excédent puis essuyez le dessus du bloc H.

La manipulation des moulures est difficile.

- Le presseur horizontal (les griffes) est trop serré contre les moulures, veuillez refaire la procédure de pré-serrage du chapitre 3 page 6.

Les angles sont décalés.

- Veillez à bien engager la première moulure contre la butée B1, reportez vous au chapitre "Descriptif " (figure 2 page A) pour plus de détails.
- Vérifiez que la pression des griffes est suffisante, utilisez le régulateur « pression griffe » pour l'ajuster.

Le message « base article corrompue » s'affiche.

- Appuyez sur la touche F4, puis sélectionnez la page 5. Appuyez sur le bouton « réindex database ». La machine vous demandera un code, entrez le code « 0721 », après validation par la touche ENT, la ré-indexation commencera. Cette opération peut prendre plusieurs minutes la base article comprenant 3000articles.

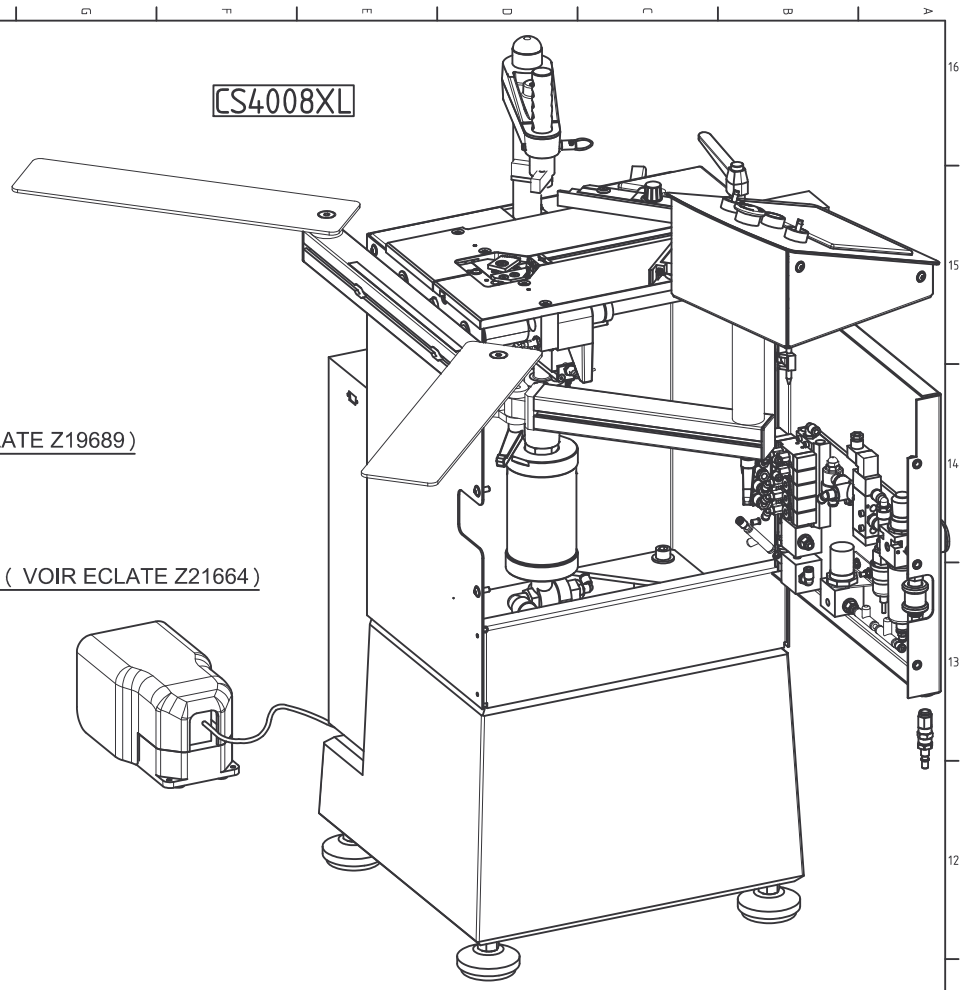
Dans le cas ou aucune des manipulations précédentes n'aurait donné de meilleur résultat, veuillez contacter votre distributeur Cassese le plus proche. Vous pouvez également nous contacter directement sur notre site www.cassese.com

CS4008XL - SPARE PARTS - NOMENCLATURE

2	Z314	VIS	SCREW
1	Z19064	S/E COULISSEAU	S/E SLIDE
1	Z19054	TOLE SUPPORT VERIN POUSSE AGRAFES	WEDGES PUSHER JACK SUPPORT SHEET METAL
1	Z19051	SUPPORT CHARGEUR USINE VERIN EMC	EMC JACK FACTORY CARTRIDGE SUPPORT
1	Z18387	VERIN	JACK
2	Z1314	COUDE	ELBOW
1	Z488	VIS CHC TETE BASSE M5-20- 8.8	SCREW M5-20-8.8
4	Z334	VISCHCM6-25-8.8	SCREW CHCM6-25-8.8
4	Z318	VISCHCM5-25-8.8	SCREW CHCM5-25-8.8
1	Z22305	MOTEUR PAS A PAS 3 PHASES (SANYO)	ENGINE 3 PHASES (SANYO)
1	Z22205	MANCHON D'ACCOUPLEMENT {SANYO}	MUFF OF COUPLING{SANYO}
1	Z21507	MOTEUR PAS A PAS 3 PHASES (BERGER LAHR)	ENGINE 3 PHASES (BERGER LAHR)
1	Z21435	MANCHON D'ACCOUPLEMENT (BERGER LAHR)	MUFF OF COUPLING (BERGER LAHR)
1	Z21242	Anneau élastique 35 x 1.5	Elastic ring 35 the letter X 1.5
1	Z19069	PALIER SUPPORT MOTEUR	ENGINE SUPPORT BEARING
1	Z18390	VIS RAPIDE SPEEDY P=1Q0 018 Lg : 282	RAPIDE SPEEDY P=1Q0 018 SCREW Lg: 282
2	Z1578	ROULEMENT A BILLES CTOBL 15 X 35X 11 7202B2RS	CTOBL BALL BEARING 15 35X 11 7202B2RS X
1	Z15753	ECROU FREIN A ENCOCHES M15x1	BIT NUT HAS NOTCH M15X1
1	Z15258	ENTRETOISE ACIER D: 15 x D : 20 xEP: 9	D STEEL BRACE: 15 D the letter X: 20 xEP: 9
1	Z13091	Clavette A 4x 4x 18	Key A 4x 4x 18
2	Z667	VIS	SCREW
1	Z3499	S/E Butée réglable	S/E adjustable stop
1	Z3498	S/E Butée fixe	S/E fix stop
1	Z21613	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINE ANODISEE	ANODISEE FACTORY ALU INJECTION STOP PLATE
1	Z19932	S/E MANETTE DE BLOCAGE DE TABLE	S/E HANDLE OF RUBBLE OF TABLE
1	Z18482	LARDON	GUIDE
1	Z1589	RONDELLE	WASHER
1	Z97	Vis	Saw
1	Z863	Bille	Billiard ball
2	Z7945	Bague bronze	Bronze ring
2	Z6610	VIS	SCREW
7	Z6320	Vis	Saw
3	Z5850	VIS	SCREW
2	Z5849	COLONNE	COLUMN
2	Z4460	Vis	Saw
1	Z3479	Tube	Tube
1	Z331	VIS	SCREW
2	Z21588	VIS	SCREW
1	Z21495	VIS	SCREW
1	Z18474	PLAQUE PRINCIPALE DROITE	PRINCIPAL PLATE RIGHT
1	Z18473	PLAQUE PRINCIPALE GAUCHE	PRINCIPAL PLATE LEFT
1	Z18451	SUPPORT VERIN DE SERRAGE	JACK SUPPORT OF SECURING
1	Z18375	BARREAU AR FONDERIE	AR BAR FOUNDRY
1	Z18374	BARREAU AV FONDERIE	AV BAR FOUNDRY
1	Z18357	BARREAU D'AGRAFAGE FONDERIE -	STAPLING BAR FOUNDRY-
4	Z1631	RONDELLE	WASHER
1	Z1608	RONDELLE	WASHER
2	Z12724	Douille	Tubular casing
2	Z1270	Vis	Saw
2	Z12062	Entretoise	Brace
1	Z944	MANOMETRE M 1/8	M MANOMETER 1/8
1	Z8075	SELECTEUR DE CIRCUIT 1/4 PARKER	SELECTOR OF CIRCUMFERENCE 1/4 PARKERS
1	Z547	Droit 6 1/8	6 1/8 right
1	Z474	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F	SLIDING SLUICE 1/4 M/F
1	Z3801	FILTRE REGULATEUR 1/4	REGULATOR FILTER 1/4
1	Z352	Purge rapide 1/8	QUICK EXHAUST VAVE 1/8
2	Z304	VISCHCM4-25-8.8	SCREWCHCM4-25-8.8
2	Z2755	VISCHCM4-35-8.8	SCREWCHCM4-35-8.8
1	Z266	Droit 4M5	RIGHT 4M5
2	Z19977	ENTRET0ISE4.2 x D: 8 x EP: 8	SPACER 4.2 x D: 8 x EP: 8
1	Z19976	SUPPORT PNEUMATIQUES	PNEUMATIC SUPPORT
1	Z19975	S/E EMBASE PNEUMATIQUE 5 DISTRIBUTEURS	S/E PNEUMATIC EMBASE 5 DISTRIBUTORS
1	Z19902	Distributeur	Distributor
1	Z1873	Silencieux 1/8	Silencer 1/8
1	Z1821	Croix FFFF1/4	FFFF1/4 cross
1	Z1793	C0UDEM1/4C0NF1/4CYL	C0UDEM1/4C0NF1/4CYL
1	Z1690	Mamelon réduction M1/4-M1/8CYL	REDUCTION M1/4-M1/8CYL
3	Z1664	MAMELON M 1/4 CON	REDUCTION M 1/4
1	Z1645	PRESSOSTAT	PRESSOSTAT
1	Z1644	Capuchon de pressostat	HOOD of PRESSURE SENSOR
1	Z1523	COUDE 8 1/4	8 1/4 ELBOW
1	Z1499	Coude 6 1/4	6 1/4 elbow
1	Z13041	Droit 10 1/4	10 1/4 right
2	Z21479	VIS	SCREW
2	Z21439	RONDELLE PLASTIQUE	PLASTIC WASHER
1	Z21434	PROFIL	PROFILE
2	Z19979	PLAQUE SUPPORT CADRE	FRAME SUPPORT PLATE
2	Z1599	RONDELLE	WASHER
2	Z1402	ECROU	NUT
2	Z8768	Contact élec. Bloc NO	ELECTRIC CONTACT block NO
1	Z21546	TIGE FILETEE M8L 80	M8L 80 THREAD BAR
1	Z21438	AXE SUPPORT PUPITRE	DESK SUPPORT AXIS
4	Z21437	FIXATION FAÇADE PUPITRE	DESK FAÇADE FIXING
1	Z20048	FAÇADE ADHESIVECS4008XL	ADHESIVE CS4008XL FAÇADE
1	Z19988	CLAVIER	KEYBOARD
1	Z19985	BOITIER PUPITRE DE COMMANDE	CONTROL DESK BOITIER
1	Z19984	TOLE PUPITRE DE COMMANDE	CONTROL DESK SHEET METAL

1	Z1695	S/E BOUTON ARRET URGENCE	S/E SAFETTY BUTTON
1	Z1694	S/E BOUTON POUSSOIR	S/E PUSH BUTTON
7	Z15710	Vis TBHC M6-10 à embase ULF -10.9	TBHC M6-10 screw to |embase| ULF-10.9
2	Z1490	Bouton tournant 2 positions fixes	TURNING BUTTON 2 fixed positions
4	Z1417	ECROU NYLSTOP M6	M6 NYLSTOP NUT
1	Z718	Vis	SCREW
2	Z294	VIS	SCREW
1	Z266	Droit	Right
1	Z20006	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	PRESETTING SQUARE FOR CLAMP
2	Z1328	ECROU	NUT
1	Z1099	Vérin	Jack
2	Z312	VISCHCM5-8-8.8	SCREWCHCM5-8-8.8
1	Z21499	Ecrou de bouchon M20	NUT of M20 bush
1	Z20012	Aimant 0 8x4	MAGNET 0 8x4
2	Z19222	VisHCM20-70-8.8	SCREW HCM20-70-8.8
1	Z18444	Rondelle Nord-Lock D20	WASHER NORD-Lock D20
1	Z18409	SUPPORT PRESSEUR	PRESSOR SUPPORT
1	Z18408	SUPPORT VERIN D'AGRAFAGE	JACK SUPPORT OF FASTENING
1	Z18406	COLONNE DE POTENCE D: 35 / D: 16 LG: 415	COLUMN OF D GALLOWS: 35/D: 16 LG: 415
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE 70 35 x 45 x EP: 15	RUBBER SPACER 70 35 x 45 x EP: 15
1	Z14472	RONDELLE Z20	Z20 WASHER
1	Z1398	ECROU NYLSTOP M20	M20 NYLSTOP NUT
1	Z1363	ECROU HMM20	HMM20 NUT
1	Z19329	DISJONCTEUR 1P+N4AD	1P+N4AD CIRCUIT BREAKER
3	Z9602	GOUJONS CD ACIER A SOUDER M6-15 Z9602	STEEL CD GUDGEONS M6-15 Z9602
3	Z922	Ecrou presse étoupe N°16	NUT presses N°16 packing
1	Z8156	GOUJONS CD ACIER A SOUDER M5-15 Z8156	STEEL CD GUDGEONS M5-15 Z8156
3	Z498	Presse étoupe n°16	STUFFING BOX n°16
4	Z4453	BORNE DE PROTECTION POUR 2 CONDUCTEURS	PROTECTIVE TERMINAL FOR 2 CONDUCTORS
28	Z4452	BORNE DE PASSAGE POUR 2 CONDUCTEURS	TERMINAL OF PASSAGE FOR 2 CONDUCTORS
13	Z4451	CONTACT DE PONTAGE HORIZONTAL	CONTACT OF HORIZONTAL BRIDGE BUILDING
1	Z4424	Ventilateur 24 Volt	Ventilator 24 volts
1	Z3470	PRISE 220 V RAIL DIN	HOLD 220 DIN RAIL V
1	Z20044	RAI LAM DE 350mm	RARE LAM OF 350MM
1	Z19997	ARMOIRE ELECTRIQUE 500 x400 x 150 USINEE	ELECTRIC CASE 500 x400 x 150
8	Z1801	Presse étoupe n°13	STUFFING BOX n°13
8	Z1778	Ecrou presse étoupe N°13	NUT for STUFFING BOX N°13
2	Z15742	BOUCHON NOIR 022	BLACK BUSH 022
1	Z21528	ALIMENTATION 24V PS45-24	24V PS45-24 SUPPLY
1	Z21508	DRIVER MOTEUR PAS A PAS 3 PHASES	ENGINE DRIVER HAS 3 PHASES
1	Z20103	INTERFACE RS232CP1W-CIF01	RS232CP1W-CIF01 INTERFACE
1	Z20102	AUTOMATE CP1L-M30DT-D	CP1L-M30DT-D AUTOMATON
1	Z7116	Embout	ATTACHMENT
1	Z265	MANETTE INDEXABLE	INDEXABLE HANDLE
1	Z21441	PROFIL	PROFILE
1	Z21436	ARTICULATION OSCILLANTE AVEC POIGNEE DE SERRAGE	OSCILLATING ARTICULATION WITH CLAMPING HANDLE
1	Z19986	S/E PUPITRE DE COMMANDE	S/E CONTROL DESK
1	Z1612	RONDELLE	WASHER
2	Z9791	Ressort	SPRING
1	Z732	Vis	SCREW
1	Z6545	VIS	SCREW
1	Z559	VIS	SCREW
2	Z469	Droit	Right
2	Z317	VIS	SCREW
1	Z316	VIS	SCREW
1	Z2497	Vis	SCREW
1	Z21244	Anneau élastique	Elastic ring
1	Z18452	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	SUPPORT PLATE OF CLAWS
1	Z18449	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS
1	Z18446	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	S/E SMALL BAR OF REMOVABLE CLAWS
1	Z18013	CAME ALU	ALU CAM
1	Z17421	GOUPILLE ELASTIQUE	ELASTIC PIN
1	Z17399	ENTRETOISE ACIER	STEEL BRACE
1	Z17398	BIELLE DE GRIFFES ESCAMOTABLES	ROD OF REMOVABLES CLAWS
1	Z17397	ENTRETOISE ELASTOMERE	RUBBER BRACE
2	Z1701	RLTAUNE RANGEE DE BILLES	RANGEE RLTAUNE OF BALLS
1	Z16773	VIS RAPIDE SPEEDY	RAPID SCREW SPEEDY
1	Z16772	ECROU POM SPEEDY	NUT POM SPEEDY
2	Z16771	DOUILLES A BILLES	BALL BEARING BUSHING
2	Z16770	COLONNE	COLUMN
1	Z1608	RONDELLE	WASHER
1	Z1606	RONDELLE	WASHER
1	Z15710	Vis	Saw
1	Z1524	ROULEMENT A BILLES	BALL BEARING
4	Z1353	Douille à billes	BALL BEARING BUSHING

CS4008XL



Z21525 (OPTION)

Z21500

1 x Z21523

Z22382 (VOIR ECLATE Z22382)

1 x Z18065

Z19916-02 (VOIR ECLATE Z19916-02)

Z19689 (VOIR ECLATE Z19689)

3 x Z15710

Z18454

1 x Z1791

Z21664 (VOIR ECLATE Z21664)

1 x Z1311

1 x Z6532

1 x Z1608

Z1417

1 x Z1378

Z9924

1 x Z739

Z331

1 x Z17414

4 x Z1588

Z817 (VOIR ECLATE Z817)

Z20005 (VOIR ECLATE Z20005)

4 x Z331

1 x Z1915

1 x Z18014

2 x Z290

Z19050 (VOIR ECLATE Z19050)

1 x Z19973

1 x Z21442

1 x Z736

2 x Z458

1 x Z1688

1 x Z14722

2 x Z16066

Z19067 (VOIR ECLATE Z19067)

1 x Z726

8 x Z1585

4 x Z304

6 x Z21485

1 x Z7116

2 x Z1417

4 x Z303

Z1585

Z19981 (VOIR ECLATE Z19981)

2 x Z19908

1 x Z1382

Z21440 (VOIR ECLATE Z21440)

5 x Z1604

1 x Z18376

Z21610 (VOIR ECLATE Z21610)

Z19974 (VOIR ECLATE Z19974)

Z20042 (VOIR ECLATE Z20042)

1 x Z649

Z19855

6 x Z6320

1 x Z298

1 x Z19967

1 x Z18499

5 x Z1604

Z261

Z550

Z11712

Z1033

Z18403

2 X

Z19063

2 X Z1610

2 X Z11477

Z1033

Z1499

Z1033

Z1499

3 X Z18403

Z677

Z1499

Z13041

Z11712

Z261

Z1619

3 x Z15710

Z675

2 x Z13181

1 x Z18494

4 X Z11477

4 X Z1610

1 x Z18495

Z1662

4 x Z1826

Qte	CODE_2	IND	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT	NOTE
1	Z1924	-	Collier serre-câble	723-5045	-	-	FARNELL	-
1	Z819	03	S/E AGRAFAGE+GUIDE	-	-	-	-	-
1	Z739	-	Vis HC M6-35 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z736	-	Vis HC M6-16 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z126	-	Vis HC M5-25 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z7116	-	Embout 45 x 45	-	-	-	-	-
1	Z677	-	Passe fil D.12	98093	-	-	Legrand	-
1	Z675	-	Embout male rapide 1/4	-	-	-	-	-
1	Z6332	-	Brosse à tole L80 x 40	420C38060	-	-	BAB	-
1	Z619	-	VIS FHC M6-8 - 8.8	-	-	-	-	-
6	Z6320	-	Vis TBHC M6-16 à entase ULF - 10.9	-	-	-	-	-
1	Z533	-	REDUCTEUR DE DEBIT EN LIGNE D.8	-	-	-	-	-
1	Z5318	-	MANELON M1/2 M1/2	2101005	-	-	METALWORK	-
2	Z458	-	VIS CHC M8-50 - 8.8	-	-	-	-	-
5	Z331	-	VIS CHC M6-16 - 8.8	-	-	-	-	-
4	Z314	-	VIS CHC M4-25 - 8.8	-	-	-	-	-
4	Z313	-	VIS CHC M4-20 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z302	-	VIS CHC M6-16 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z298	-	VIS CHC M4-8 - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z293	-	VIS CHC M3-16 - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z261	-	REDUCTION M-8 F-4	-	-	-	METALWORK	-
1	Z22421	-	SILENCIEUX MALE 1/2 MICRO BILLES	-	-	-	-	-
1	Z22434	-	COUDE M 1/2 CON F 1/2 CYL	-	-	-	-	-
1	Z22382	01	S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR	-	-	-	-	-
1	Z21525	-	S/E PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	-	-	-	-	-
1	Z21523	01P	SUPPORT PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	E305SA601	Z21490	Zinguage_blanc	-	-
1	Z21492	-	JOINT METALOPLASTIQUE MPF 76 X 32 X 2.5	-	-	-	-	-
6	Z21485	01P	ENTRETOISE PLASTIQUE D. 8.2 X D. 23 X EP. 2.5	-	-	-	-	-
1	Z21442	01P	BUTEE DE MESURE POSITION AGRAFAGE	PA9 NOIR	Z10126	-	-	-
1	Z21440	01P	S/E PUPITRE DE COMMANDE CS4008XL	-	-	-	-	-
1	Z20042	03	ARMOIRE ELECTRIQUE 500 X 600 X 350 EQUIPEE	-	-	-	-	-
1	Z20017	-	Aimant Ø 8 x 4	-	-	-	-	-
1	Z20005	01P	S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES	-	-	-	-	-
1	Z19981	02	S/E MAINTIEN CADRE ET PUPITRE	-	-	-	-	-
1	Z19974	-	S/E PNEUMATIQUE 4018	-	-	-	-	-
1	Z19973	02	S/E ACCOSTEUR	-	-	-	-	-
1	Z19967	03	EQUERRE ARRIERE	-	-	-	-	-
1	Z19916	02	ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE	-	-	-	-	-
2	Z19908	02	CONTRE PLAQUE ECROU ISUS	S235JR(N)	-	Brunissage	-	-
1	Z19689	01P	PLAQUE BUTEE EQUIPEE	-	-	-	-	-
1	Z19260	01P	VERIN D.80 C.80 RALLONGE (+11 mm)	-	-	-	EMC	-
1	Z1915	-	Détecteur de proximité NPN NO	E2E5X1R5C1	-	-	OMRON	Corps M8 au pas de 100
1	Z19863	02P	S/E MOTORISATION A VIS RAPIDE	-	-	-	-	-
1	Z19383	03	TOLE SECURITE POTENCE	S235JR(N)	-	Peinture_RAL_3004	-	-
1	Z19350	03P	S/E SUPPORT CHARGEUR PNEUMATIQUE	-	-	-	-	-
1	Z18649	01P	PANNEAU AMOVIBLE	S235JR(N)	-	Peinture_RAL_3004	-	-
1	Z18435	02P	LESTE BETON	C.C.V	-	Peinture_RAL_3004	-	-
1	Z18494	06P	BATI CS4008XL	-	-	-	-	-
1	Z18434	01P	S/E GRIFFES	-	-	-	-	-
1	Z18430	01P	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	-	-	-	-	-
3	Z18403	-	MICROREGULATEUR	AR2000-02 with Y803 in 1.5" in bar	-	-	EMC	-
1	Z18376	03P	SUPPORT ECROU POUR RATTRAPAGE DE JEU	5083AG6.51	-	-	-	-
4	Z1826	-	PIED D. 80 M16 x 100 LOURD RAL 3004	BN1RS 70 / BR 7	-	-	Blz	-
1	Z18065	02	Support élastomère	E305SA601	-	Zinguage_blanc	-	-
1	Z18064	03	AXE SUPPORT ELASTOMERE REGLABLE	5083AG6.51	-	-	Tournage	-
1	Z18014	-	MICROINTRUPTEUR D61 9V1 MD	D61 9V1 MD	-	-	CHERRY	-
1	Z1791	-	ELASTOMERE VERT 30 MM	-	-	-	-	-
1	Z17414	-	BUTEE POM D14 L024 TARAUDEE M6	POM	-	-	-	-
1	Z1709	-	REDUCTION M1/2 F1/4 CON	2104004	-	-	METALWORK	-
1	Z1688	-	REGLET découpé à 300 mm	plastique souple adhésif	Z1688	-	ALTEC	-
1	Z1662	-	PEDALE ELECTRIQUE		22ME.LF11011	-	PNEUMAX	-
1	Z1619	-	Manchon 1/4	2103002	-	-	Metalwork	-
6	Z1610	-	RONDELLE M12	-	-	-	-	-
1	Z1608	-	RONDELLE M6	-	-	-	-	-
2	Z1606	-	ECROU POUR VIS Ø18 p. 100	SHT-2018-SM	-	-	IGUS	-
2	Z1606	-	RONDELLE M5	-	-	-	-	-
5	Z1604	-	RONDELLE M4	-	-	-	-	-
4	Z1588	-	RONDELLE Z6	-	-	-	-	-
8	Z1585	-	RONDELLE Z4	-	-	-	-	-
3	Z15710	-	Vis TBHC M6-10 à entase ULF - 10.9	-	-	-	-	-
1	Z15272	-	VALVE D'ECHAPP RAPIDE VSR 1/2	PA12FAQ-BA13	-	-	BONPUNT	-
4	Z1499	-	Coude 6 1/4	2L340385	-	-	Metalwork	-
1	Z14852	-	EQUERRE SUPPORT MANOMETRE	-	-	-	-	-
1	Z14722	-	Vis STF nylon M4-6	-	-	-	-	-
3	Z1417	-	ECROU NYLSTOP M6	-	-	-	-	-
2	Z1414	-	ECROU NYLSTOP M5	-	-	-	-	-
1	Z1382	-	ECROU HM M12	-	-	-	-	-
1	Z1378	-	ECROU HM M6	-	-	-	-	-
2	Z1369	-	Charnière à 180°	85-7-1604	-	-	PINET	-
1	Z1311	-	Vis STF nylon M6-10	-	-	-	-	-
1	Z1304	-	Oiseil 10 1/4	2L01012	-	-	METALWORK	-
2	Z11712	-	PURGE EN LIGNE D. 6	-	-	-	-	-
4	Z11477	-	VIS CHC M12-25 - 10.9	-	-	-	-	-
3	Z1033	-	Oiseil 6 1/4	2001008	-	-	Metalwork	-

Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa :

Cassese

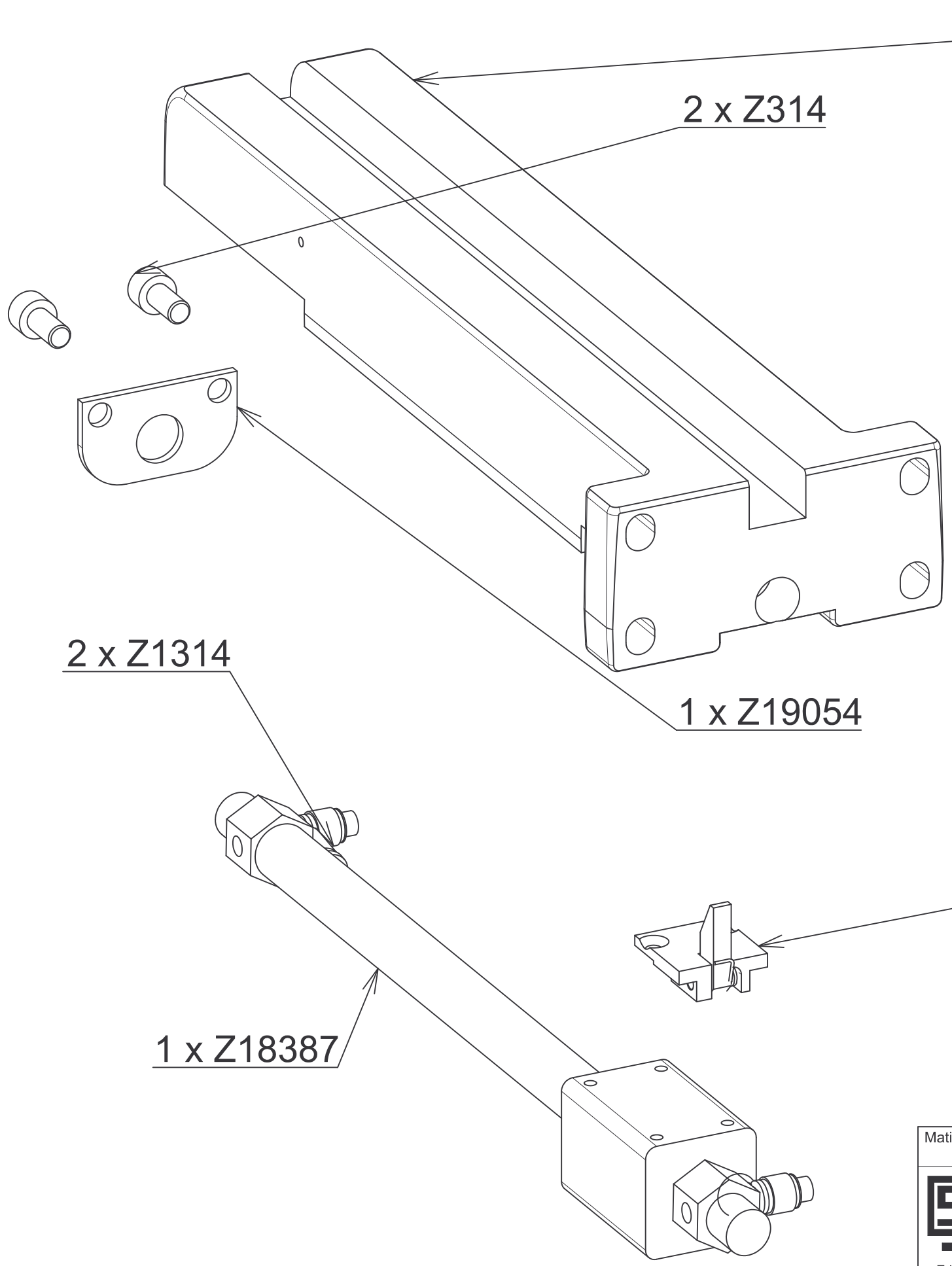
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

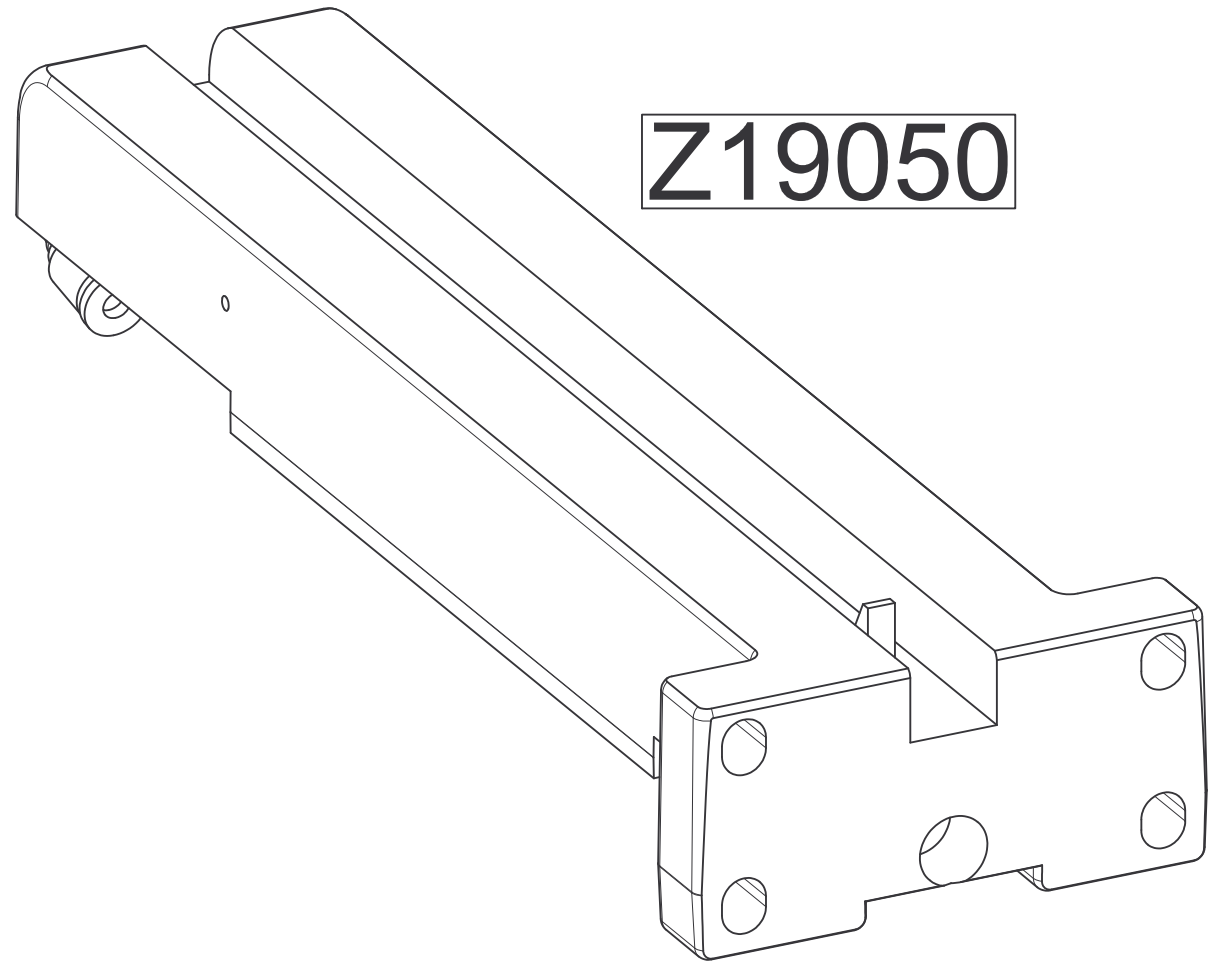
ASSEMBLEUSE CS4008XL ECLATE COM.

Ech : 0.300 | Le : 22/04/2008 | Par : Renaud CHEYROU | A0 | N° Plan : CS4008XL | Ind 03P

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

G:\CS4008XL\CS4008XL#1-03P_eclate_COM.dft





Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

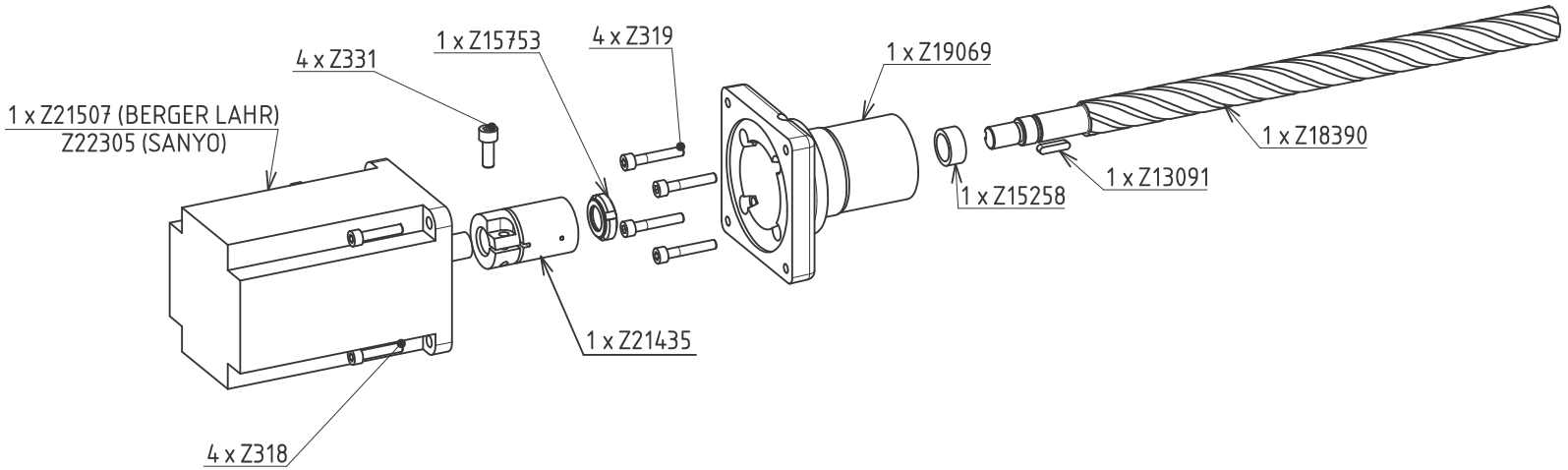
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

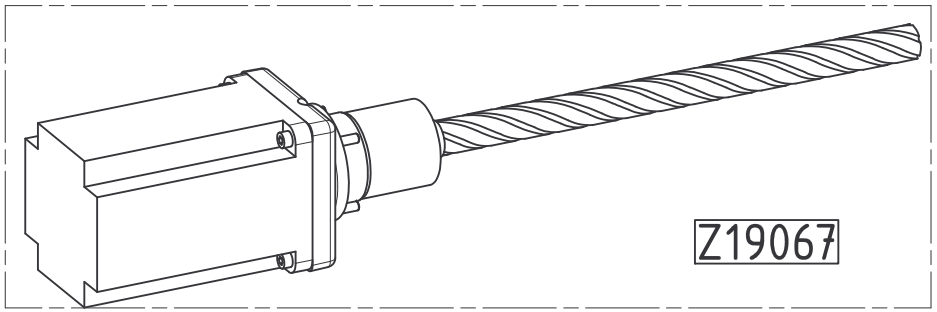
S/E SUPPORT CHARGEUR PNEUMATIQUE

Ech :	Le :	Par :			
1:1	14/12/2007	Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z19050	Ind : 03P

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS4008XL\Z19050#I=03P_éclaté_COM.dft

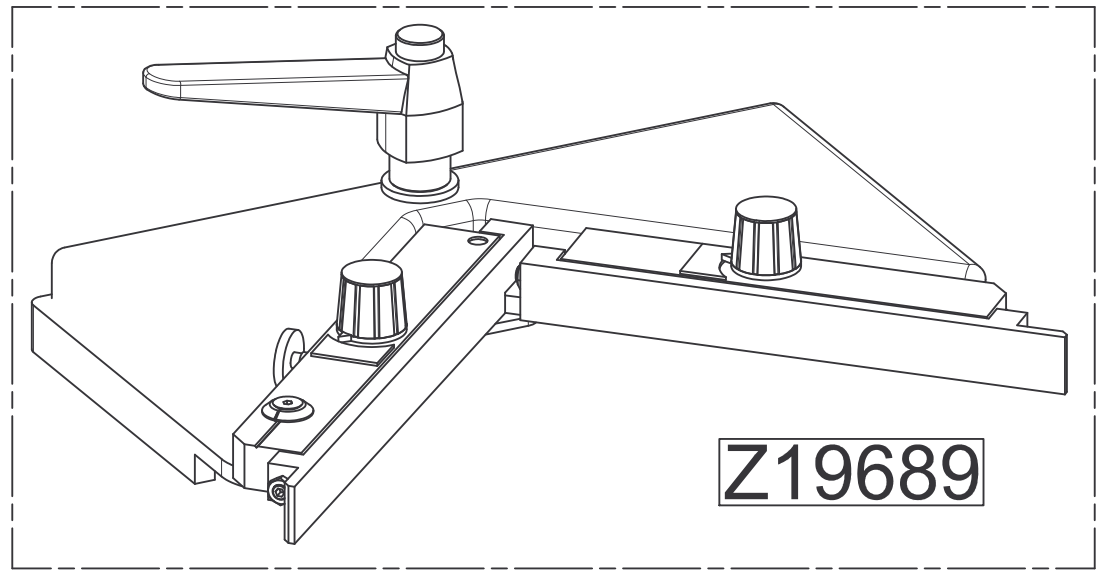


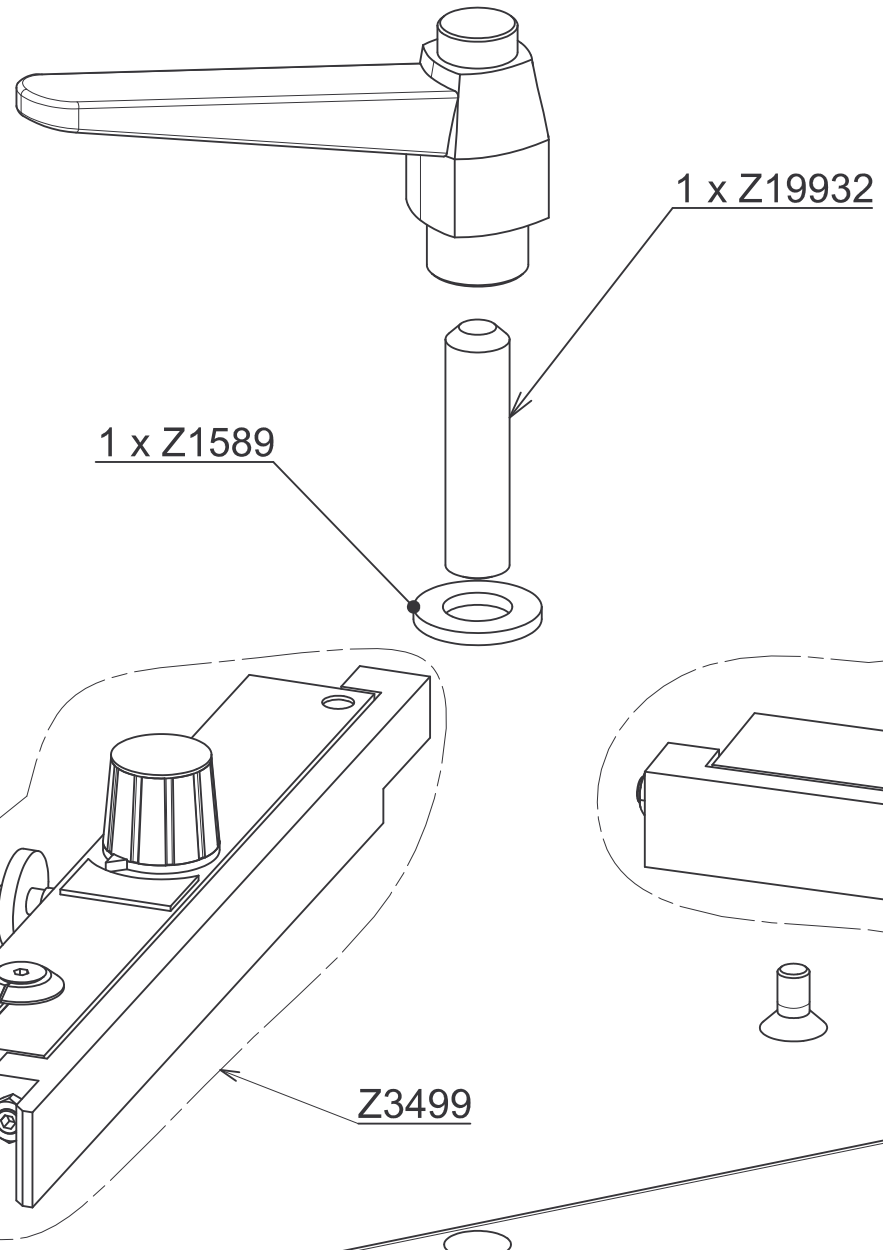


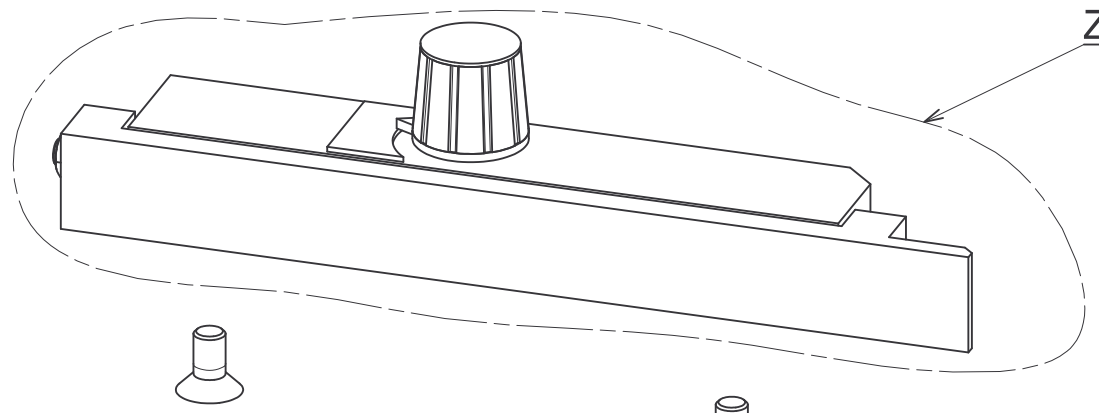
Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E MOTORISATION A VIS RAPIDE COMM.			
Ech : 1:2	Le : 14/12/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19067	Ind :02P

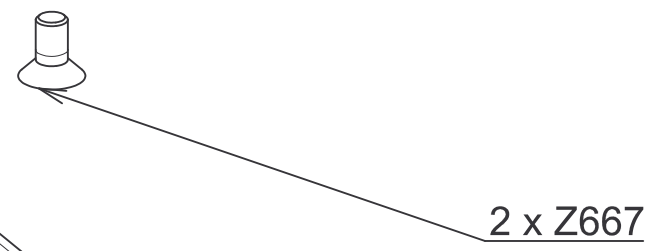
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

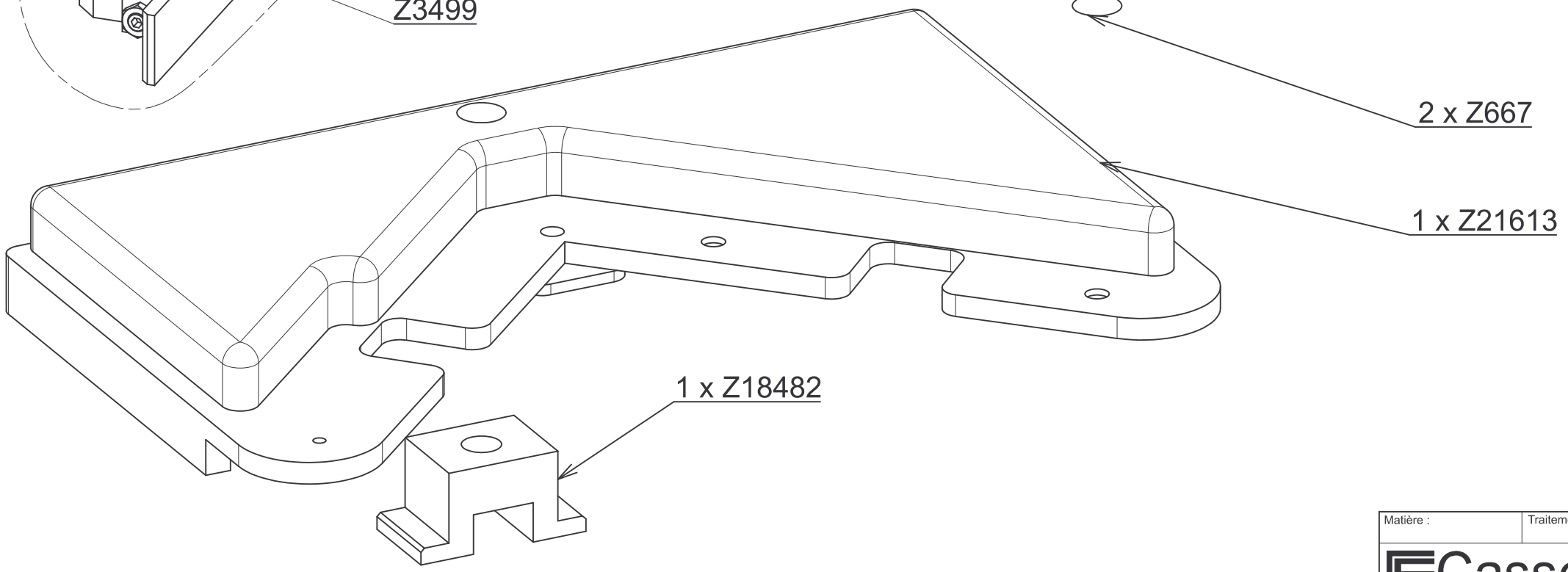
Q:\CS4008XL\Z19067#I=02P_éclaté_COM.dft











Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

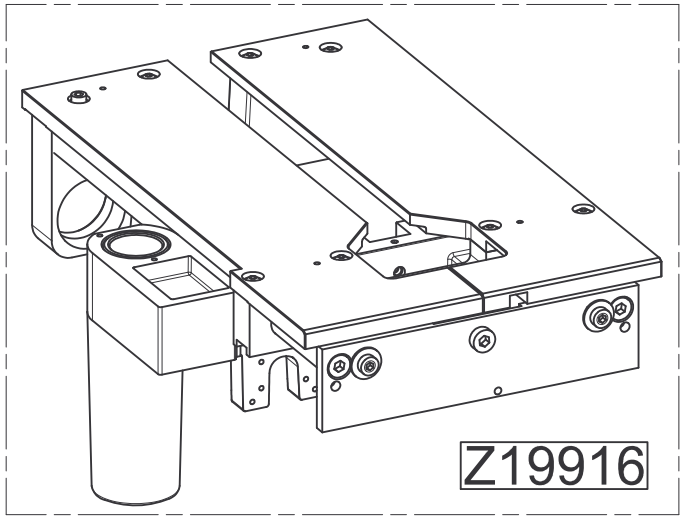
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

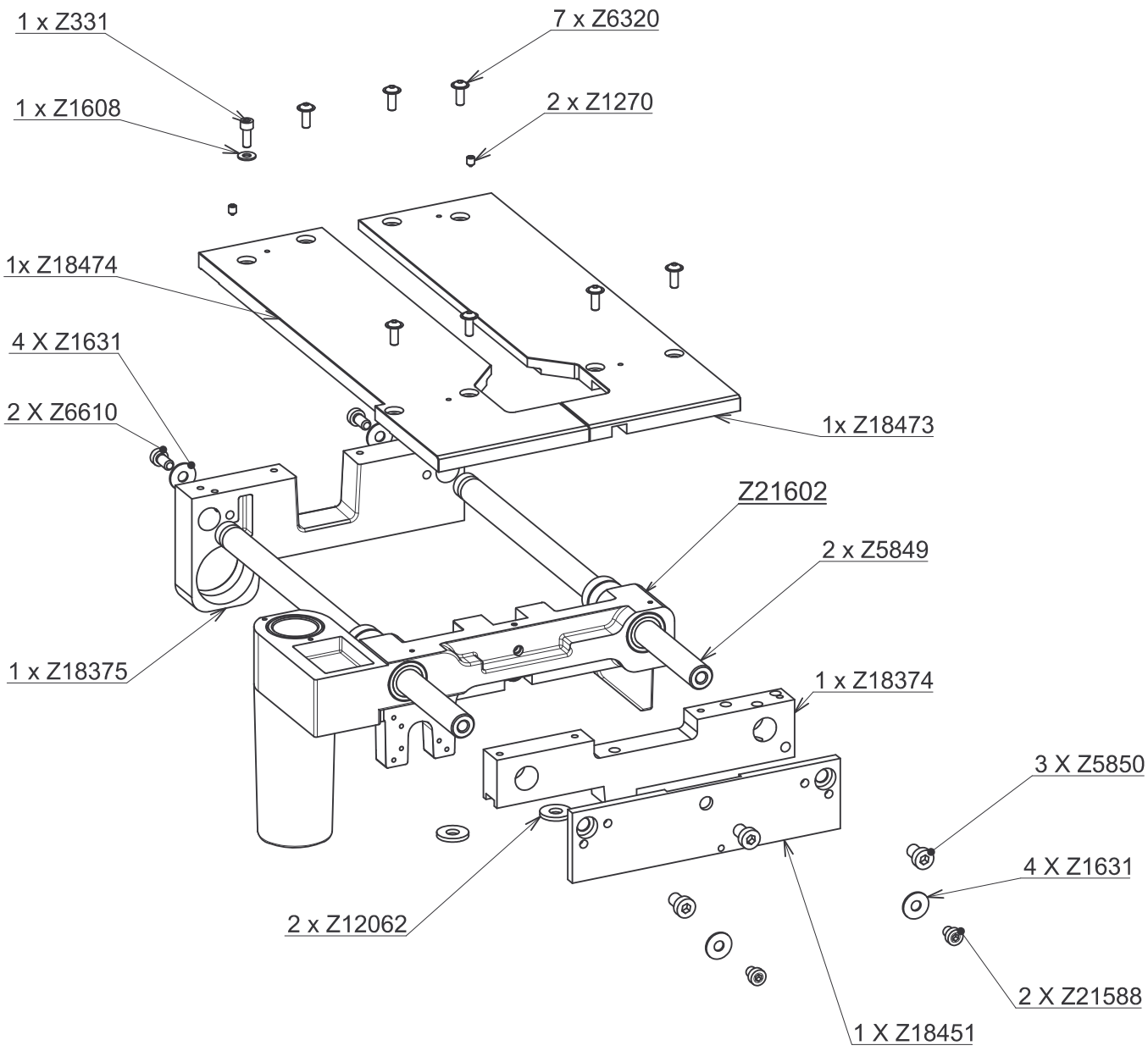
PLAQUE BUTEE EQUIPEE

Ech :	Le :	Par :			
1:1	27/11/2007	Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19689	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19689#I=01P_éclaté_COM.dft

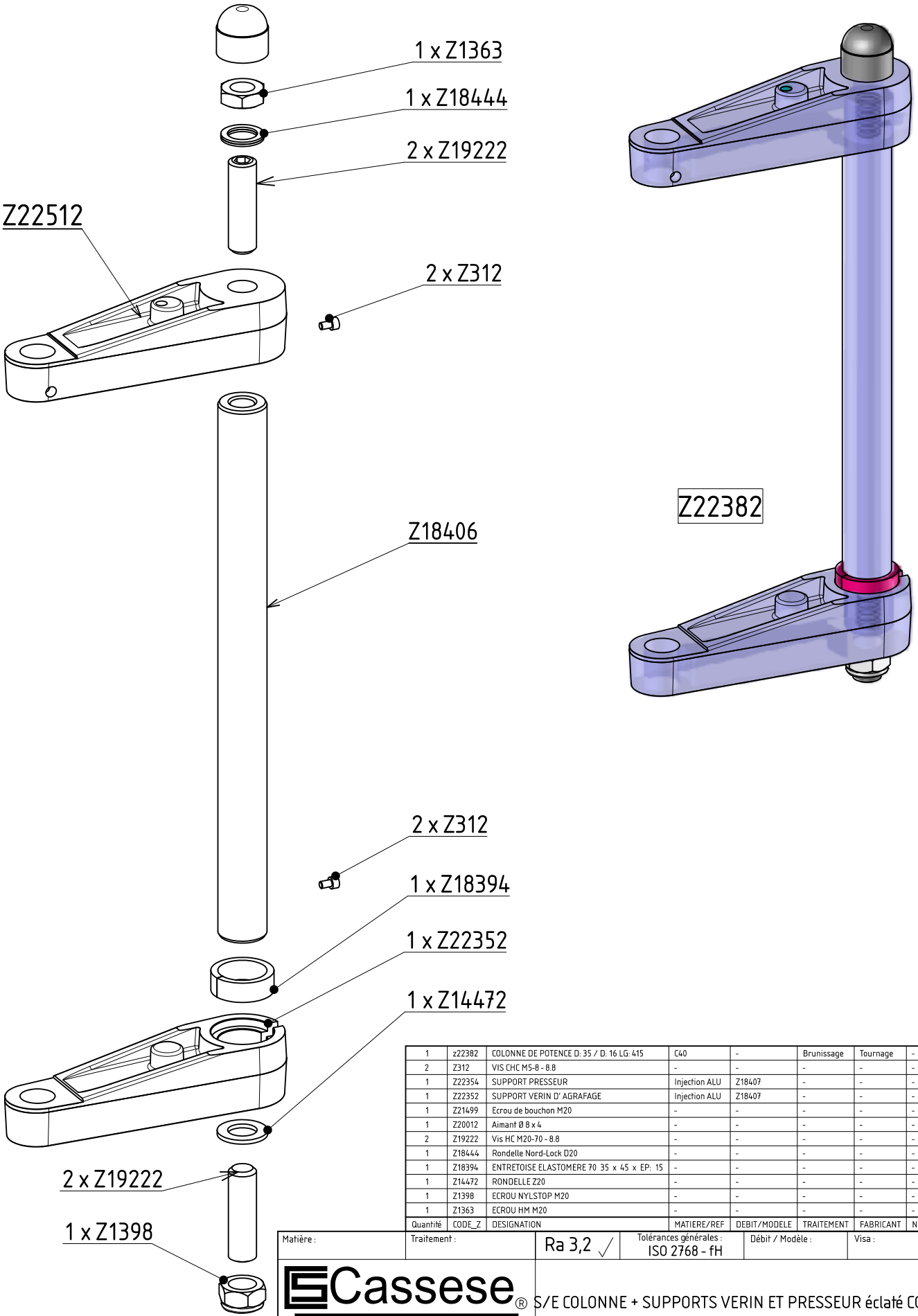




Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		VUE MECANIQUE COMMUNE COMM.			
Ech : 0.400	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19916	Ind :01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19916_éclaté_COM.dft



Quantité	CODE_Z	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT	NOTE
1	z22382	COLONNE DE POTENCE D: 35 / D: 16 LG: 415	C40	-	Brunissage	Tournage	-
2	Z312	VIS CHC M5-8 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z22354	SUPPORT PRESSEUR	Injection ALU	Z18407	-	-	-
1	Z22352	SUPPORT VERIN D' AGRAFAGE	Injection ALU	Z18407	-	-	-
1	Z21499	Ecrou de bouchon M20	-	-	-	-	-
1	Z20012	Aimant Ø 8 x 4	-	-	-	-	-
2	Z19222	Vis HC M20-70 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z18444	Rondelle Nord-Lock D20	-	-	-	-	-
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE 70 35 x 45 x EP: 15	-	-	-	-	-
1	Z14472	RONDELLE Z20	-	-	-	-	-
1	Z1398	ECROU NYLSTOP M20	-	-	-	-	-
1	Z1363	ECROU HM M20	-	-	-	-	-

Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa :

Cassese®

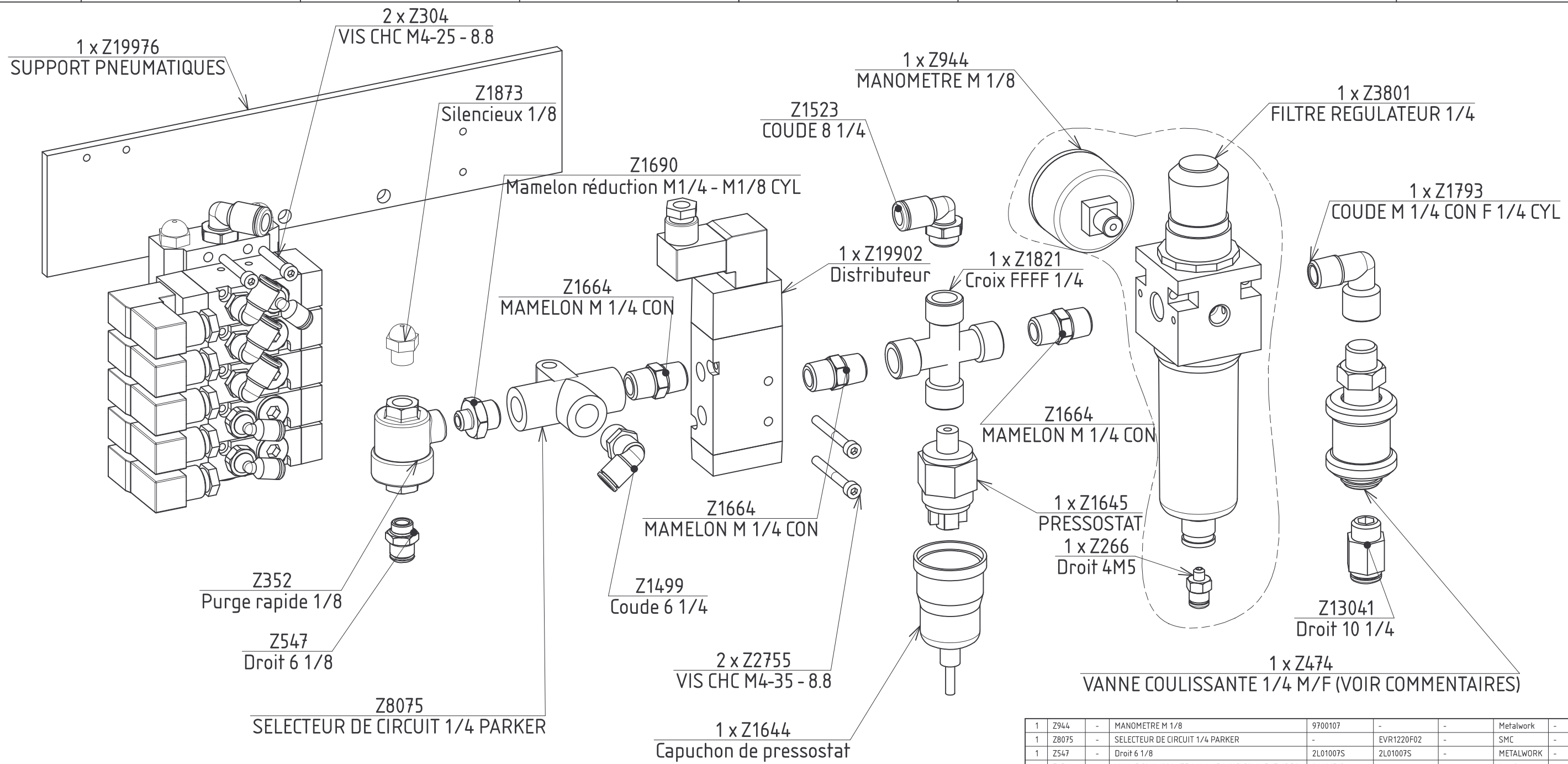
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

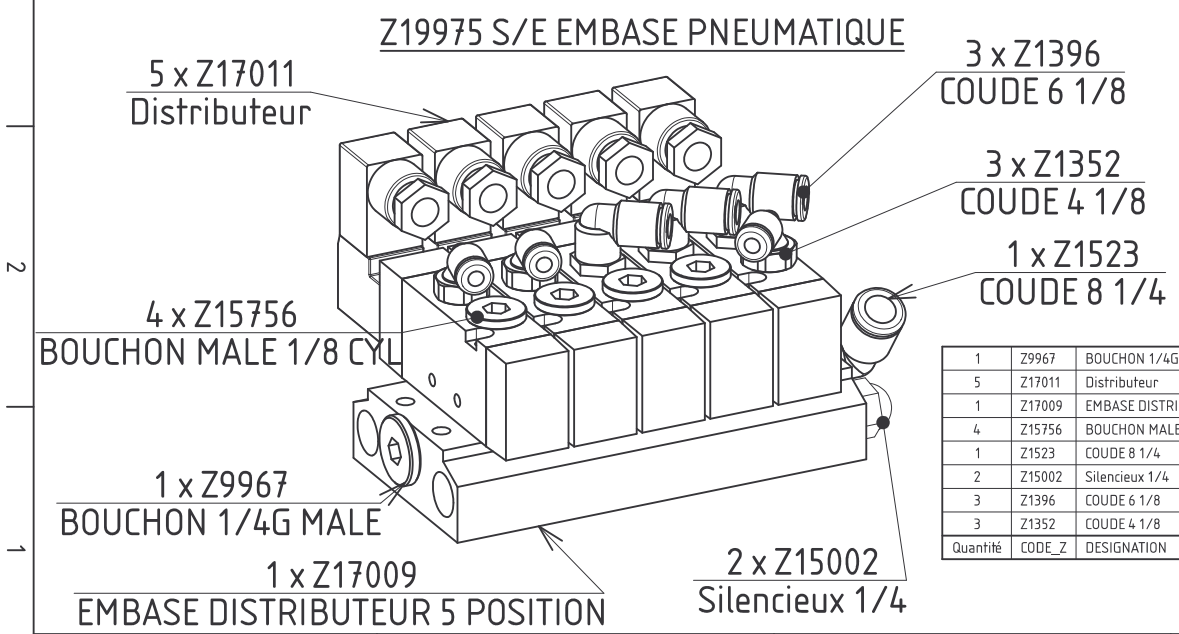
S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR éclaté COMM

Ech :	Le :	Par :		N° Plan :	Ind :
1:1	23/09/2008	Jean M PERROUSSET	A3	Z22382	01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z22382#I=01_éclaté_ COMM.dft





1	Z9967	BOUCHON 1/4G MALE	2107002	-	-	METALWORK	-
5	Z17011	Distributeur	7062020102	-	-	Metalwork	-
1	Z17009	EMBASE DISTRIBUTEUR 5 POSITION	0223000601	-	-	METALWORK	pour distributeur serie 70 G1/8
4	Z15756	BOUCHON MALE 1/8 CYL	2107001	-	-	METALWORK	-
1	Z1523	COUDE 8 1/4	-	-	-	-	-
2	Z15002	Silencieux 1/4	SP 18	-	-	PNEUMAX	-
3	Z1396	COUDE 6 1/8	2L34007S	-	-	METALWORK	-
3	Z1352	COUDE 4 1/8	2L34002S	-	-	METALWORK	-
Quantité	CODE_Z	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT	NOTE

Qté	CODE_Z	IND	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT	NOTE
1	Z944	-	MANOMETRE M 1/8	9700107	-	-	Metalwork	-
1	Z8075	-	SELECTEUR DE CIRCUIT 1/4 PARKER	-	EVR1220F02	-	SMC	-
1	Z547	-	Droit 6 1/8	2L01007S	2L01007S	-	METALWORK	-
1	Z474	-	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F (VOIR COMMENTAIRES)	06690713	-	-	Legris	-
1	Z3801	-	FILTRE REGULATEUR 1/4	1225054S	-	-	METALWORK	-
1	Z352	-	Purge rapide 1/8	9101201	-	-	Metalwork	-
2	Z304	-	VIS CHC M4-25 - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z2755	-	VIS CHC M4-35 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z266	-	Droit 4M5	2001001	-	-	METALWORK	-
2	Z19977	-	ENTRETOISE 4.2 x D: 8 x EP: 8	005 4256 000 02	-	-	SKIFFY	-
1	Z19976	-	SUPPORT PNEUMATIQUES	E335(A60)	-	Brunissage	-	-
1	Z19975	-	S/E EMBASE PNEUMATIQUE 5 DISTRIBUTEURS	-	-	-	-	CS969
1	Z19902	-	Distributeur	7062020102	-	-	Metalwork	-
1	Z1873	-	Silencieux 1/8	SP 18	-	-	PNEUMAX	-
1	Z1821	-	Croix FFFF 1/4	2114002	-	-	METALWORK	-
1	Z1793	-	COUDE M 1/4 CON F 1/4 CYL	2110002	-	-	Metalwork	-
1	Z1690	-	Mamelon réduction M1/4 - M1/8 CYL	2101002	-	-	Metalwork	-
3	Z1664	-	MAMELON M 1/4 CON	2102004	-	-	Metalwork	-
1	Z1645	-	PRESSOSTAT	PMN2A	-	-	METALWORK	-
1	Z1644	-	Capuchon de pressostat	CAP1	-	-	METALWORK	-
1	Z1523	-	COUDE 8 1/4	-	-	-	-	-
1	Z1499	-	Coude 6 1/4	2L34008S	-	-	Metalwork	-
1	Z13041	-	Droit 10 1/4	2L01012	-	-	METALWORK	-

Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa :

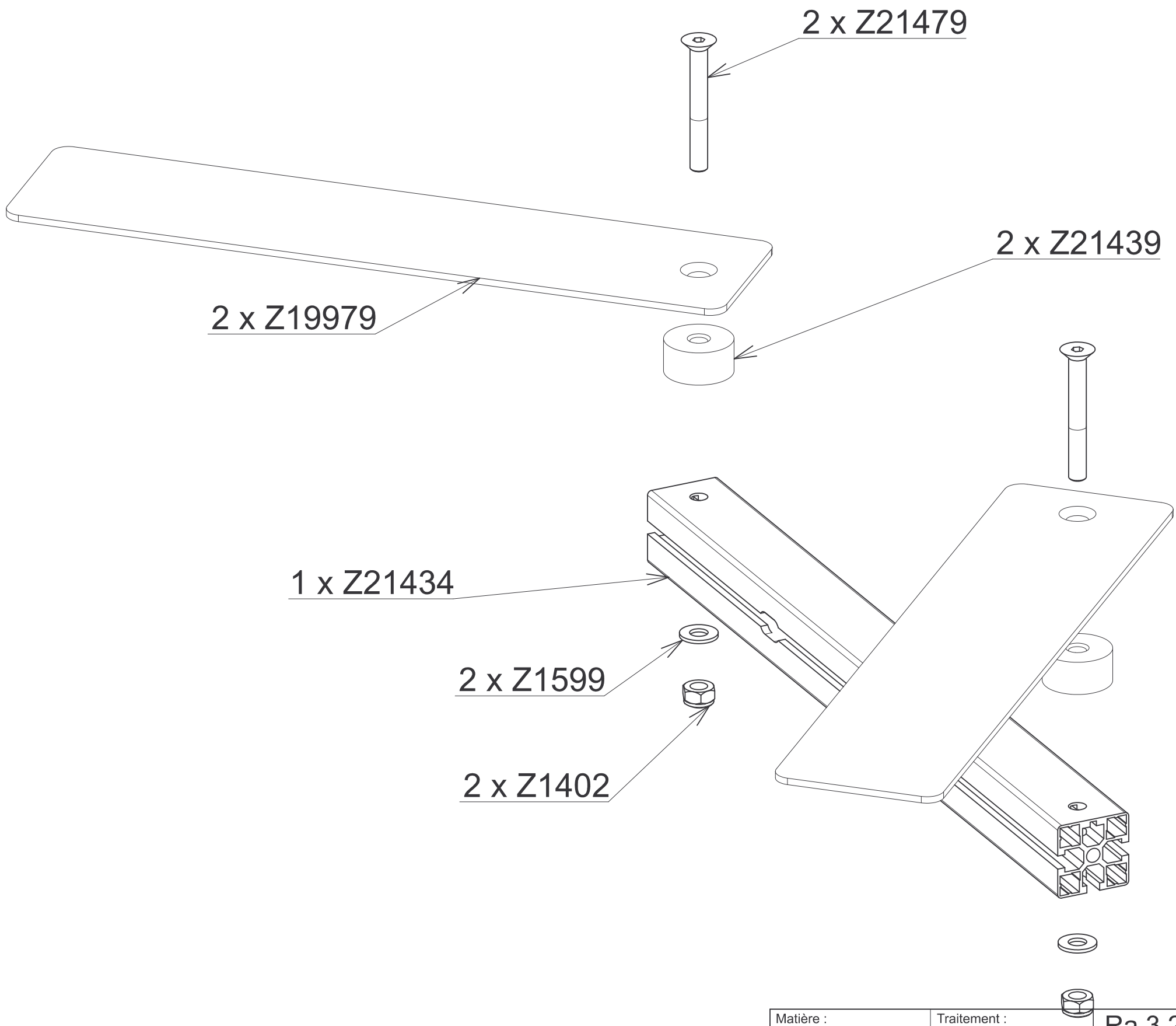
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E PNEUMATIQUE 4008

Ech :	Le :	Par :		N° Plan :	Ind :
0.750	14/12/2007	Renaud CHEYROU	A2	Z19974	01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS4008XL\Z19974_éclaté_TECH.dft



Qté	CODE_Z	IND	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT	NOTE
2	Z21479	-	VIS FHC M10-80 - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z21439	01P	RONDELLE PLASTIQUE D 40 X 8.2 EP 20	POM(noir)	-	-	-	-
1	Z21434	02	PROFILE 45 x 45 1 face fermée LG=520	-	N0285	-	-	-
2	Z19979	02	PLAQUE SUPPORT CADRE	TOLE ALU EP 4 mm	-	-	-	-
2	Z1599	-	RONDELLE M10	-	-	-	-	-
2	Z1402	-	ECROU NYLSTOP M10	-	-	-	-	-

Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

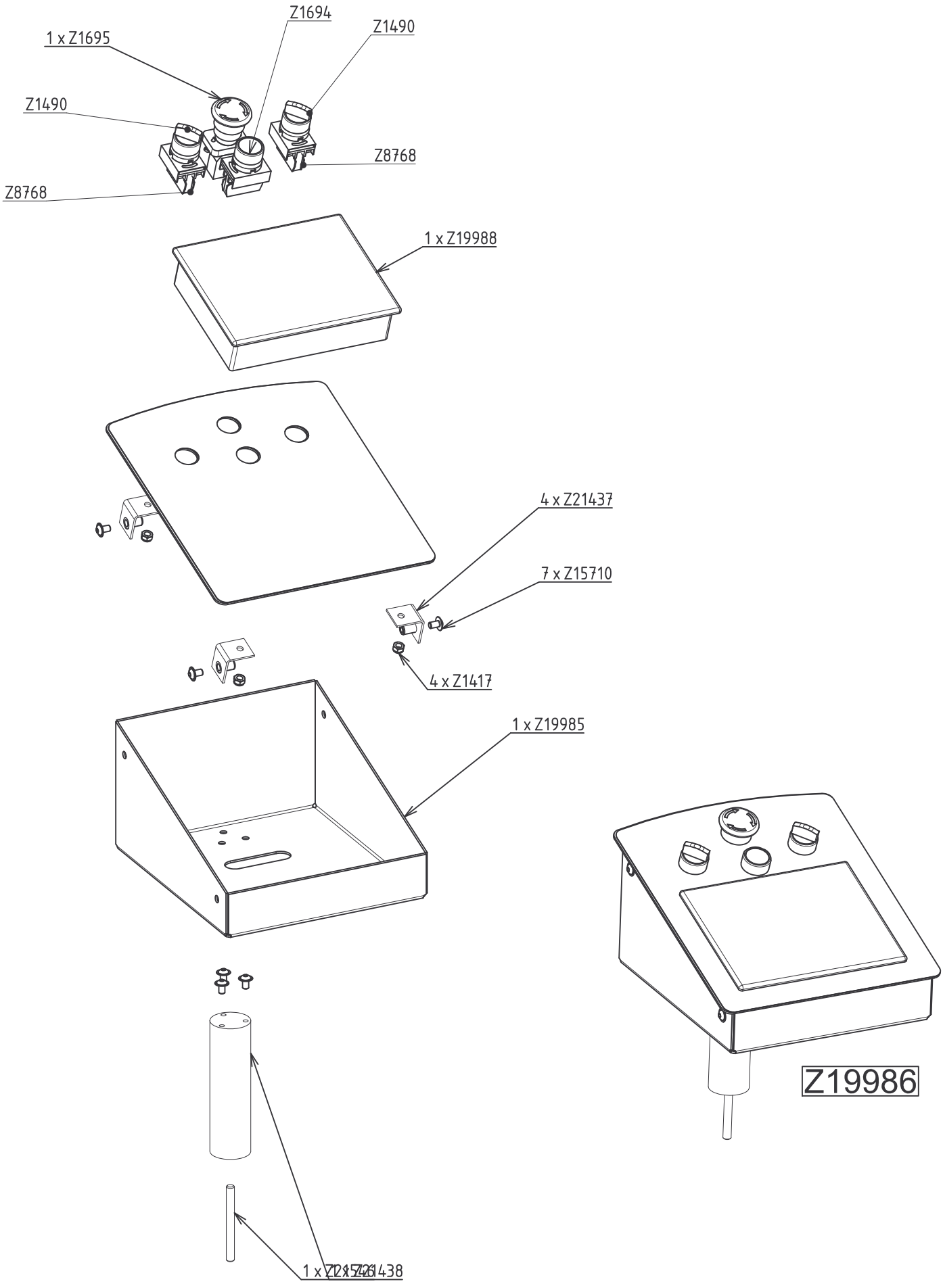
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E MAINTIEN CADRE ET PUPITRE

Ech :	Le :	Par :		N° Plan :	Ind :
0.400	14/12/2007	Renaud CHEYROU	A3	Z19981	02

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS4008XL\Z19981#I=02_éclaté_COM.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

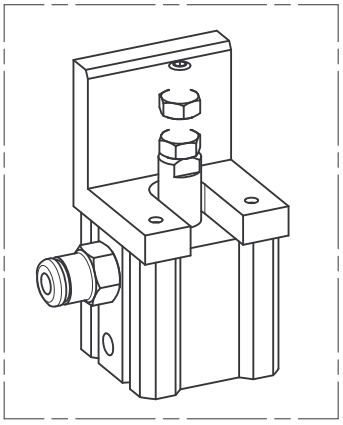
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

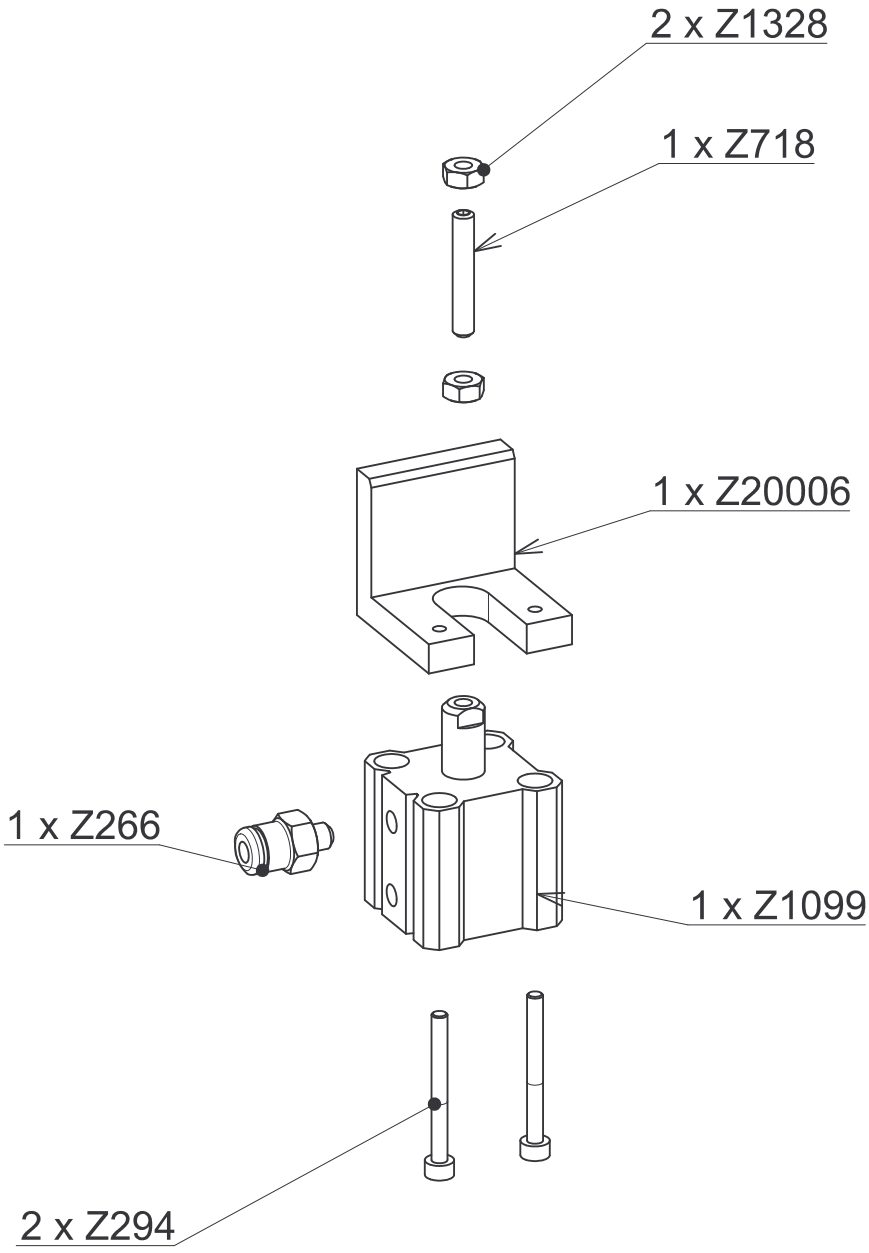
S/E PUPITRE DE COMMANDE

Ech :	Le :	Par :				
0.400	14/12/2007	Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19986	Ind : 03

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS4008XL\Z19986#!=03_eclaté_COM.dft





Qté	CODE_Z	IND	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT	NOTE
1	Z718	-	Vis HC M4-25 - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z294	-	VIS CHC M3-30 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z266	-	Droit 4M5	2001001	-	-	METALWORK	-
1	Z20006	02	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	AG4,5	-	-	-	-
2	Z1328	-	ECROU H M4	-	-	-	-	-
1	Z1099	-	Verin DE D:16 C:10	-	-	-	-	-

Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa :

Cassese®

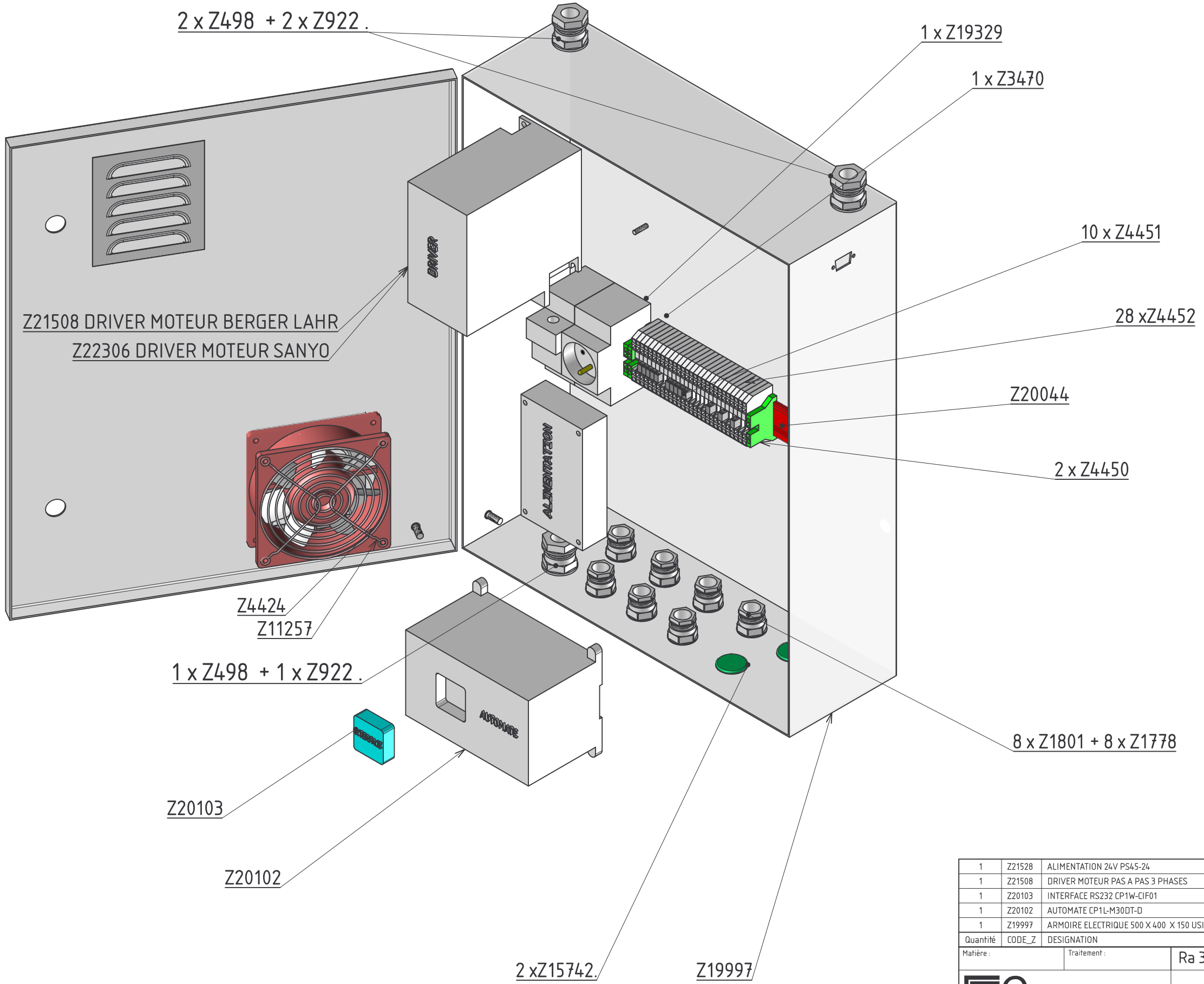
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES

Ech : 1:1 | Le : 26/11/2007 | Par : Renaud CHEYROU | A3 | N° Plan : Z20005 | Ind :01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z20005#I=01P_éclaté_COM.dft



Quantité	CODE_Z	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT	NOTE
1	Z21528	ALIMENTATION 24V PS45-24	-	-	-	-	-
1	Z21508	DRIVER MOTEUR PAS A PAS 3 PHASES	-	-	-	-	-
1	Z20103	INTERFACE RS232 CP1W-CIF01	-	-	-	-	-
1	Z20102	AUTOMATE CP1L-M30DT-D	-	-	-	-	-
1	Z19997	ARMOIRE ELECTRIQUE 500 X 400 X 150 USINEE	-	-	-	-	-

Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa :

Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

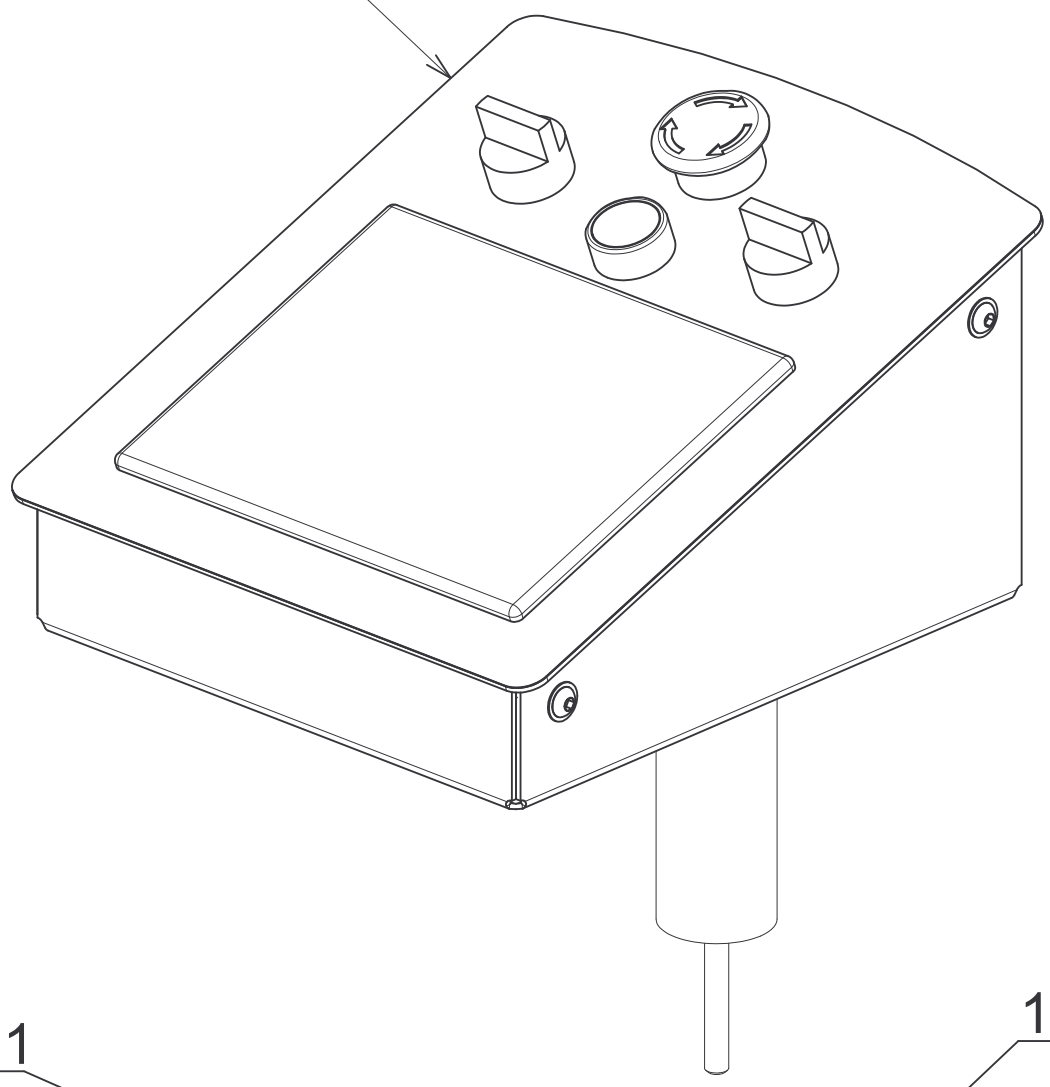
ARMOIRE ELECTRIQUE 500 X 400 X 150 EQUIPEE

Ech :	Le :	Par :			N° Plan :	
0.400	22/04/2008	Renaud CHEYROU	A2		Z20042	Ind : 03

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS400BXL\Z20042#I=03_éclaté_COM.dft

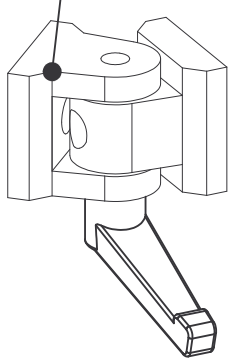
Z19986 (VOIR ECLATE Z19986)

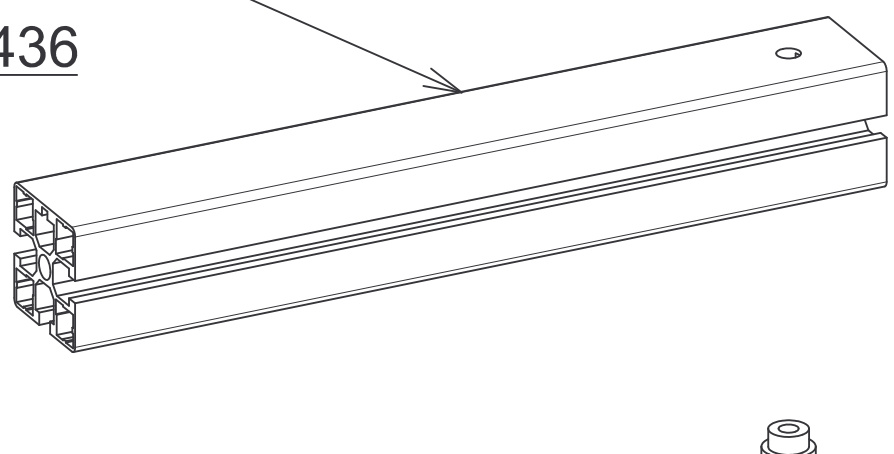


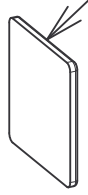
1 x Z21441

1 x Z7116

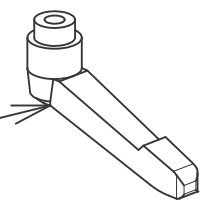
1 x Z21436







1 x Z265



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

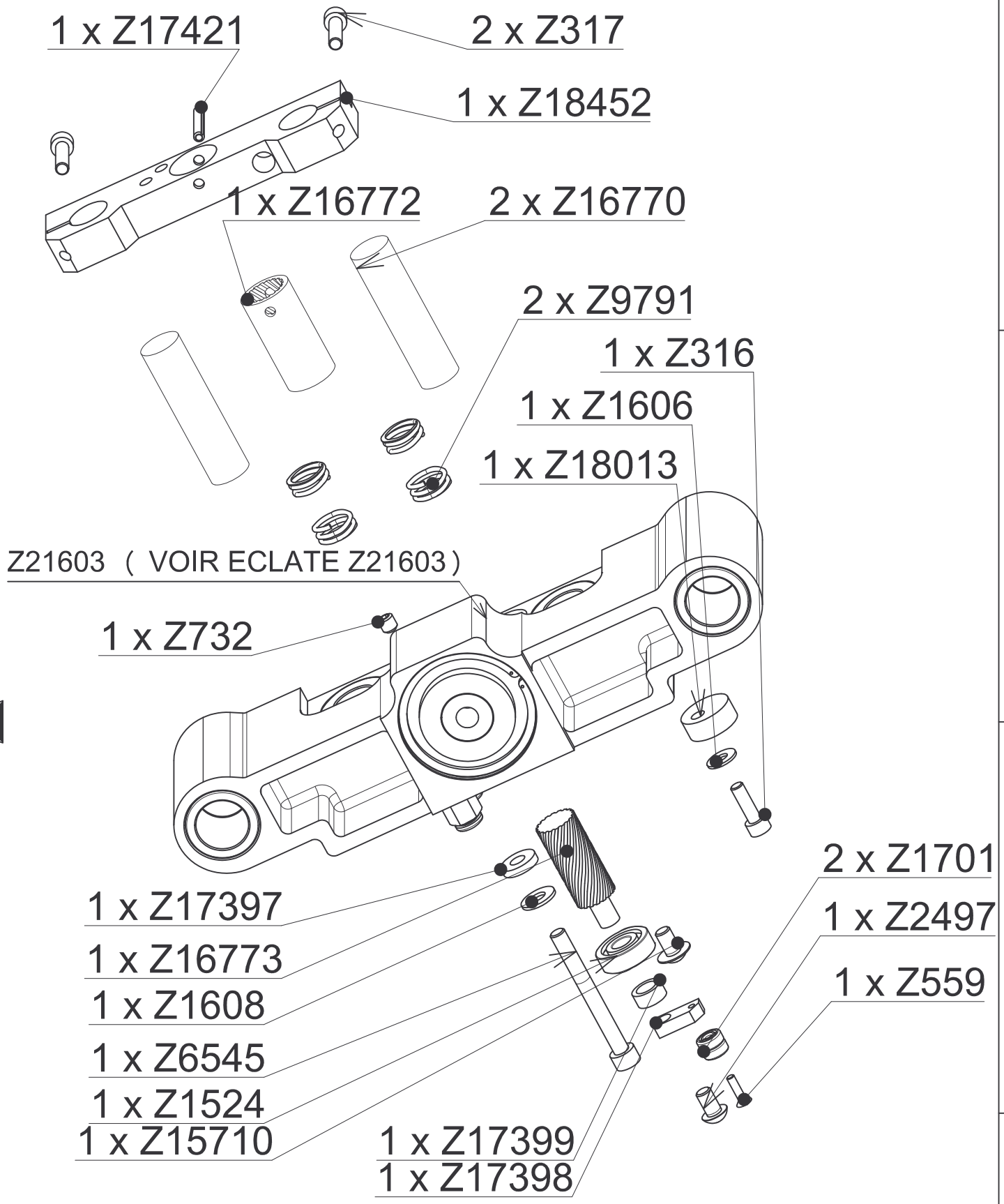
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E PUPITRE DE COMMANDE CS4008XL

Ech :	Le :	Par :			N° Plan :	Ind :
0.400	28/04/2008	Renaud CHEYROU	A3		Z21440	01P

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21440#I=01P_éclaté_COM.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES COM

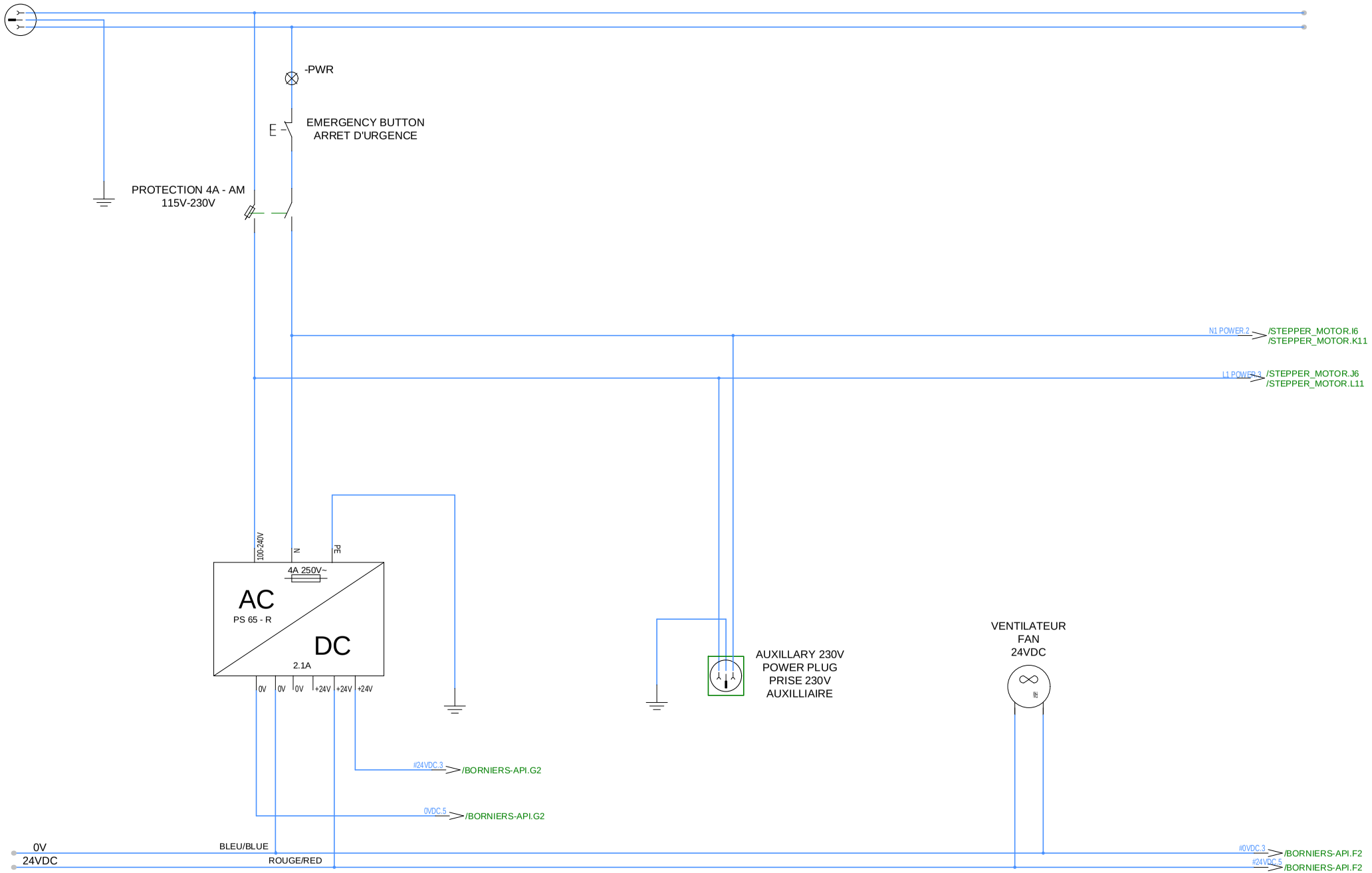
Ech :	Le :	Par :			N° Plan :	Ind :
1:1	21/05/2008	Jean M PERROUSSET	A4		Z21664	01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

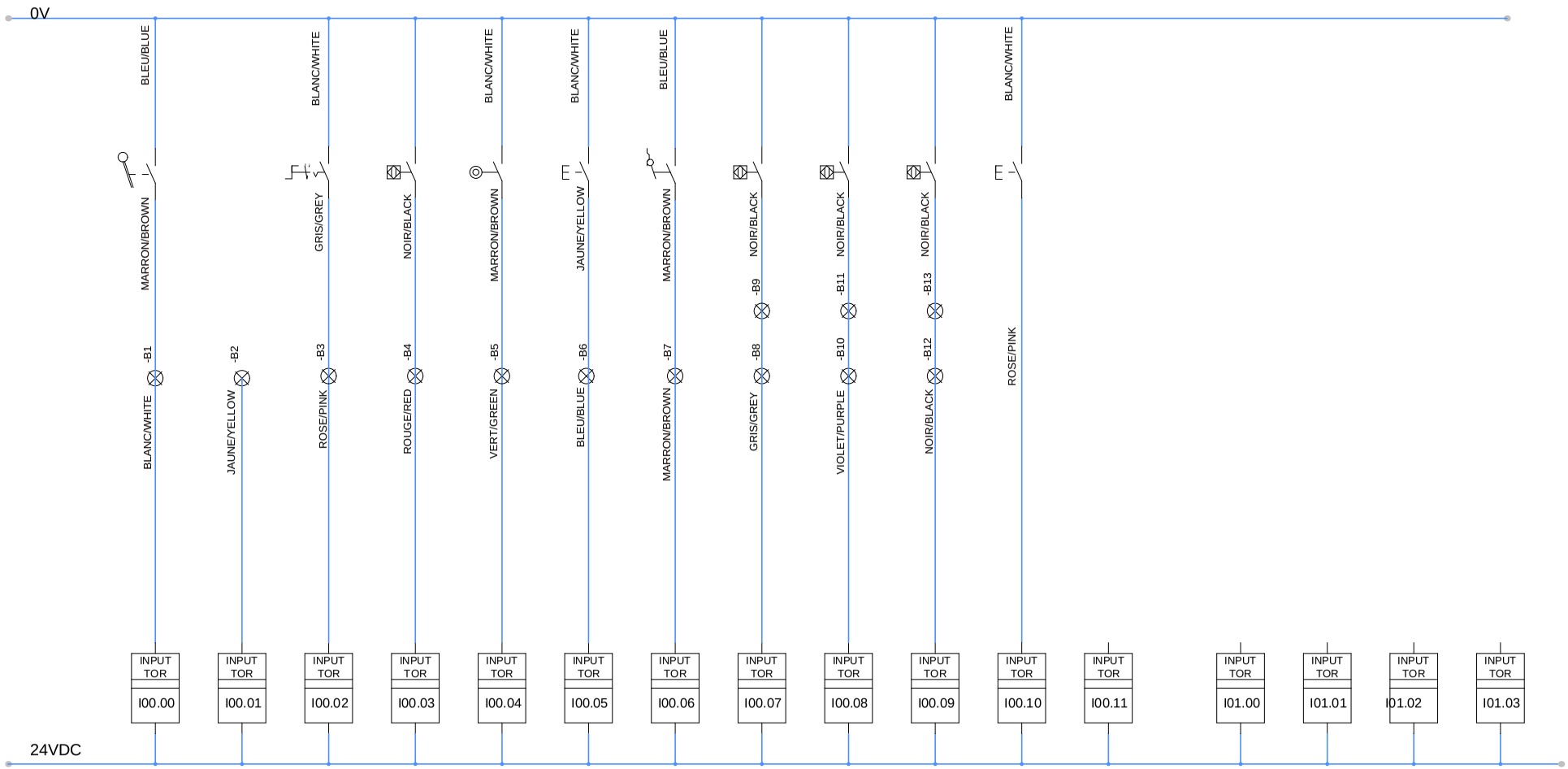
CASSESE CS 4008XL
SCHEMA ELECTRIQUE
ELECTRIC DRAWING

01 SOMMAIRE / SUMMARY
02 PUISSANCE / MAIN POWER
03 ENTREES AUTOMATE / PLC INPUTS
04 SORTIES AUTOMATE / PLC OUTPUTS
05 BORNIER - API / CONNECTORS - PLC
06 MOTEUR PAS A PAS / STEPPER MOTOR
07 PNEUMATIQUE / PNEUMATIC

| | | |


-PWR
EMERGENCY BUTTON
ARRET D'URGENCE
PROTECTION 4A - AM
115V-230V
N1 POWER.2
/STEPPER_MOTOR.I6
/STEPPER_MOTOR.K11
L1 POWER.3
/STEPPER_MOTOR.J6
/STEPPER_MOTOR.L11
100-240V
N
PE
4A 250V~
AC
PS 65 - R
DC
2.1A
0V
0V
0V
+24V
+24V
+24V
AUXILLARY 230V
POWER PLUG
PRISE 230V
AUXILLIAIRE
VENTILATEUR
FAN
24VDC
#24VDC.3
/BORNIERS-API.G2
0VDC.5
/BORNIERS-API.G2
0V
24VDC
BLEU/BLUE
ROUGE/RED
#0VDC.3
/BORNIERS-API.F2
#24VDC.5
/BORNIERS-API.F2

| | | |



ORG POSITION
POSITION ORI

BP STAPPLING
BP AGRAFAGE

SOT WEDGE
DDC AGRAFE

WEDGE SENSOR
PRESENCE AGRAFE

SAFETY CLAMP
SECU SERRAGE

PRECLAMP
PRESERRAGE

AIR PRESSURE
PRESSION AIR

PEDAL
PEDALE

EOT WEDGE
FDC AGRAFE

BP RELOADING
BP CHARGEUR

issue	Change	Date of modif.	Modified by	Norm		Origin	Replace
			Date	01/10/2008			
			Drawn by	Jean Ingrasciotta			
			Approved				

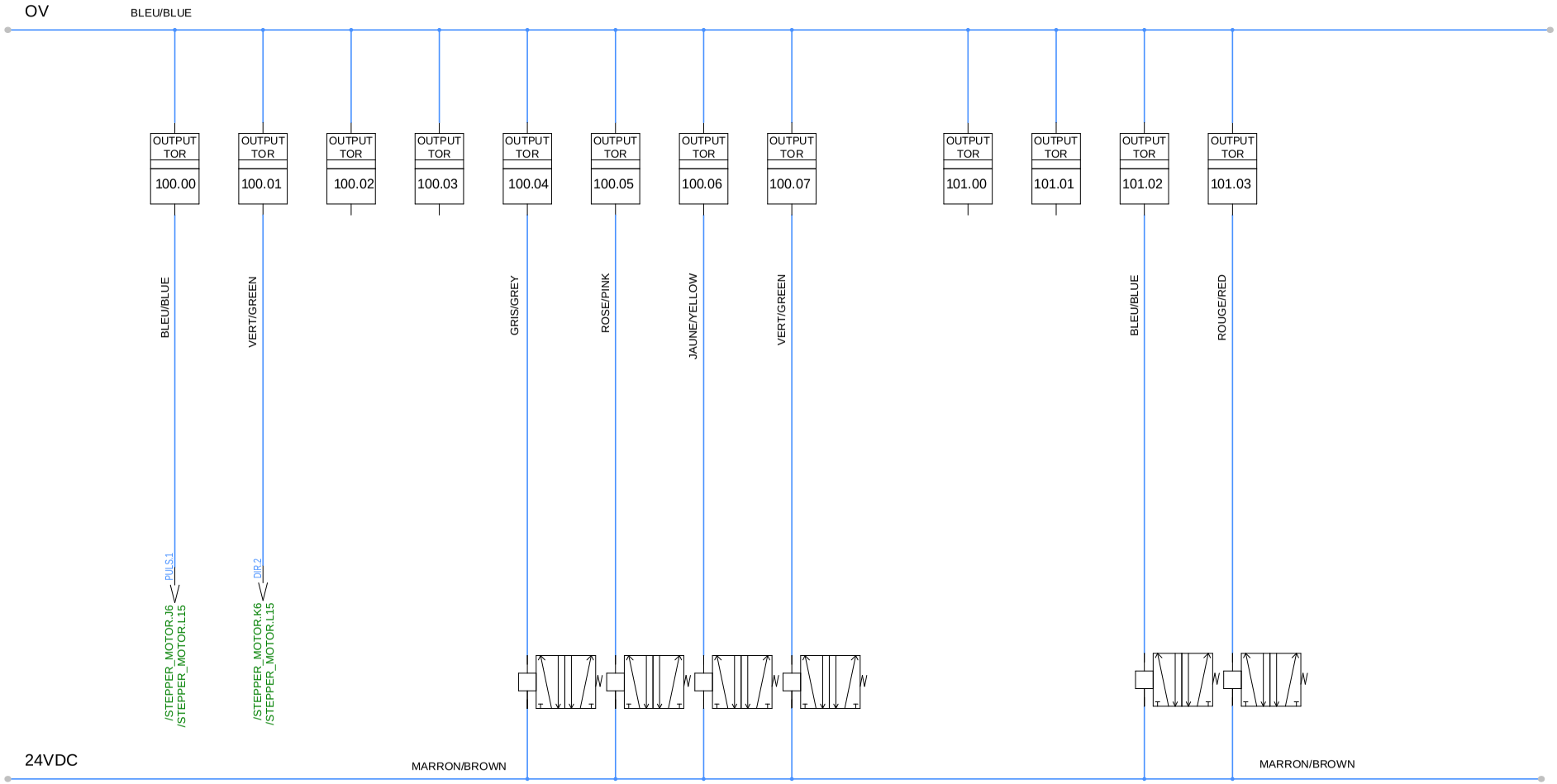
ELECTRIC
SCHEMA
CS 4008XL

CASSESE
77390 VERNEUIL L ETANG - FRANCE -

MACHINE
CS 4008XL

PLC INPUTS
ENTREES_AUTOMATE

3 ACTUAL PAGE
7 TOTAL PAGES



PLUS DIR
DIR PULS

PLUS OUT
SORTIE PULS

CLAMPING
SERRAGE

PRE CLAMPING
PRE SERRAGE

2ND PRESS
2EME PRESS

1ST PRESS
1ERE PRESS

PULL CARTRIDGE
TIRE CHARGEUR

PUSH CARTRIDGE
POUSSE CHARGEUR

issue	Change	Date of modif.	Modified by	Norm		Origin	Replace
				Date	01/10/2008		
				Drawn by	Jean Ingrasciotta		
				Approved			

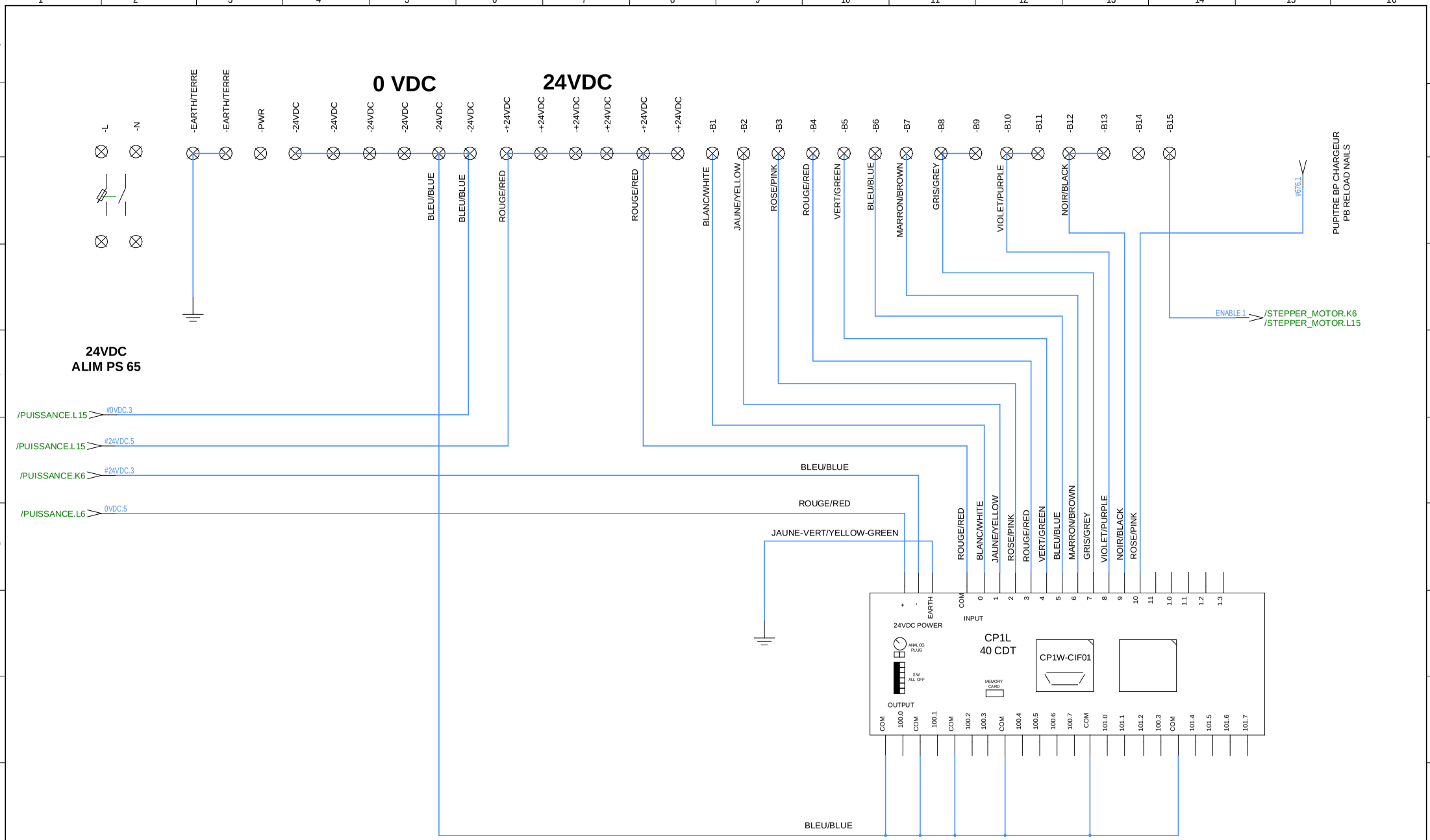
ELECTRIC
SCHEMA
CS 4008XL

CASSESE
77390 VERNEUIL L ETANG - FRANCE -

MACHINE
CS 4008XL

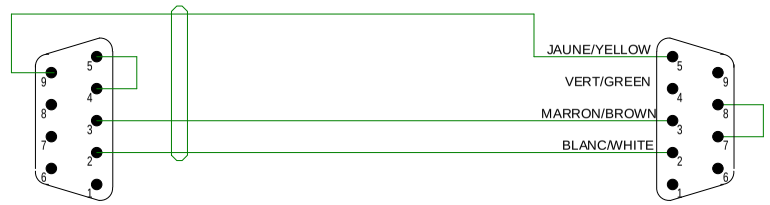
PLC OUTPUTS
SORTIES_AUTOMATE

4 ACTUAL PAGE
7 TOTAL PAGES


0 VDC
24VDC
-L
-N
-EARTH/TERRE
-EARTH/TERRE
-PWR
-24VDC
-24VDC
-24VDC
-24VDC
-24VDC
-24VDC
-+24VDC
-+24VDC
-+24VDC
-+24VDC
-+24VDC
-+24VDC
-B1
-B2
-B3
-B4
-B5
-B6
-B7
-B8
-B9
-B10
-B11
-B12
-B13
-B14
-B15
BLEU/BLUE
BLEU/BLUE
ROUGE/RED
ROUGE/RED
BLANC/WHITE
JAUNE/YELLOW
ROSE/PINK
ROUGE/RED
VERT/GREEN
BLEU/BLUE
MARRON/BROWN
GRIS/GREY
VIOLET/PURPLE
NOIR/BLACK
#670.1
PUPITRE BP CHARGEUR
PB RELOAD NAILS
ENABLE.1
/STEPPER_MOTOR.K6
/STEPPER_MOTOR.L15
24VDC
ALIM PS 65
/PUISSANCE.L15
#0VDC.3
/PUISSANCE.L15
#24VDC.5
/PUISSANCE.K6
#24VDC.3
/PUISSANCE.L6
0VDC.5
BLEU/BLUE
ROUGE/RED
JAUNE-VERT/YELLOW-GREEN
ROUGE/RED
BLANC/WHITE
JAUNE/YELLOW
ROSE/PINK
ROUGE/RED
VERT/GREEN
BLEU/BLUE
MARRON/BROWN
GRIS/GREY
VIOLET/PURPLE
NOIR/BLACK
ROSE/PINK
+
-
EARTH
COM
0
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
1.0
1.1
1.2
1.3
INPUT
24VDC POWER
ANALOG PLUG
SW ALL OFF
CP1L
40 CDT
MEMORY CARD
CP1W-CIF01
OUTPUT
COM
100.0
COM
100.1
COM
100.2
100.3
COM
100.4
100.5
100.6
100.7
COM
101.0
101.1
101.2
100.3
COM
101.4
101.5
101.6
101.7
BLEU/BLUE

| | | |

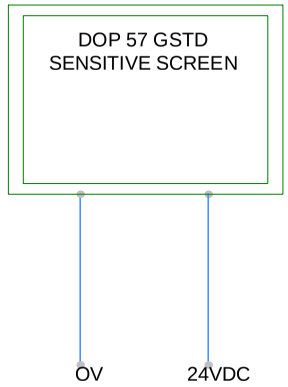
CONNECTER 4-5 ET 7-8 EN LIAISON 5 FILS
CONNECT 4-5 AND 7-8 IN 5 WIRES CABLE



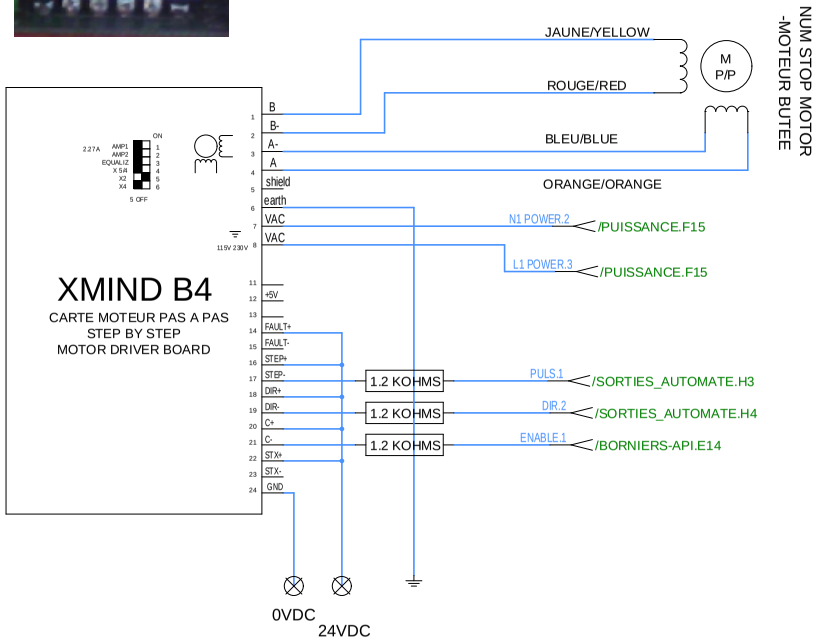
SUBD9 FEMALE PLC
SUBD9 FEMELLE API
CIF01

CABLE NON REVERSIBLE
API <-> ECRAN
NOT REVERSIBLE CABLE
PLC <-> SCREEN

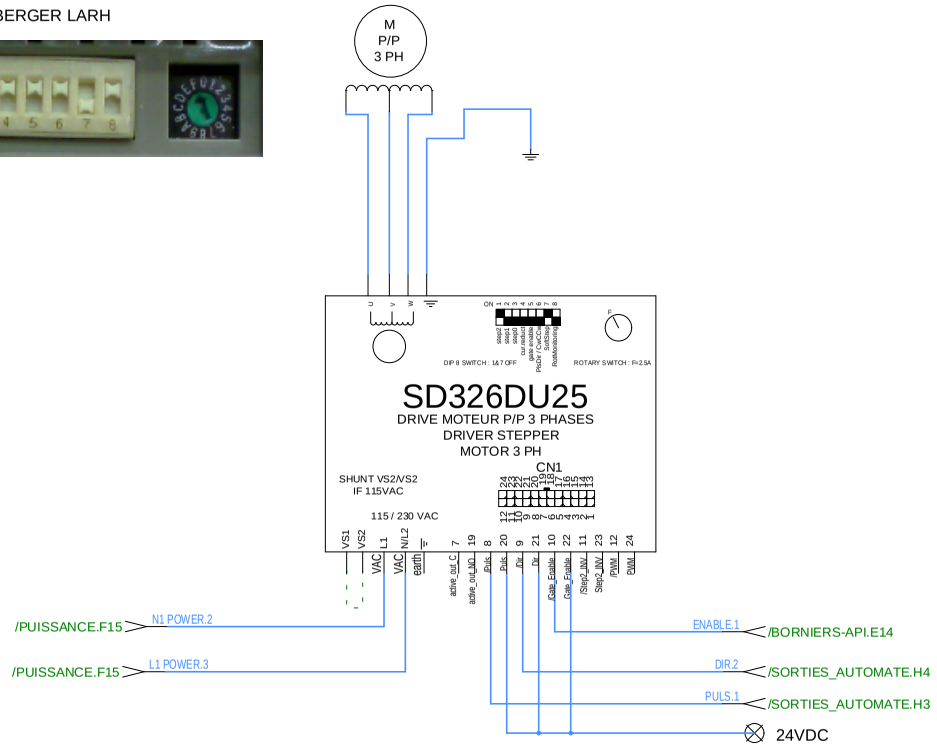
SUBD9 FEMALE SCREEN
SUBD9 FEMELLE ECRAN
DOPA57GSTD COM1



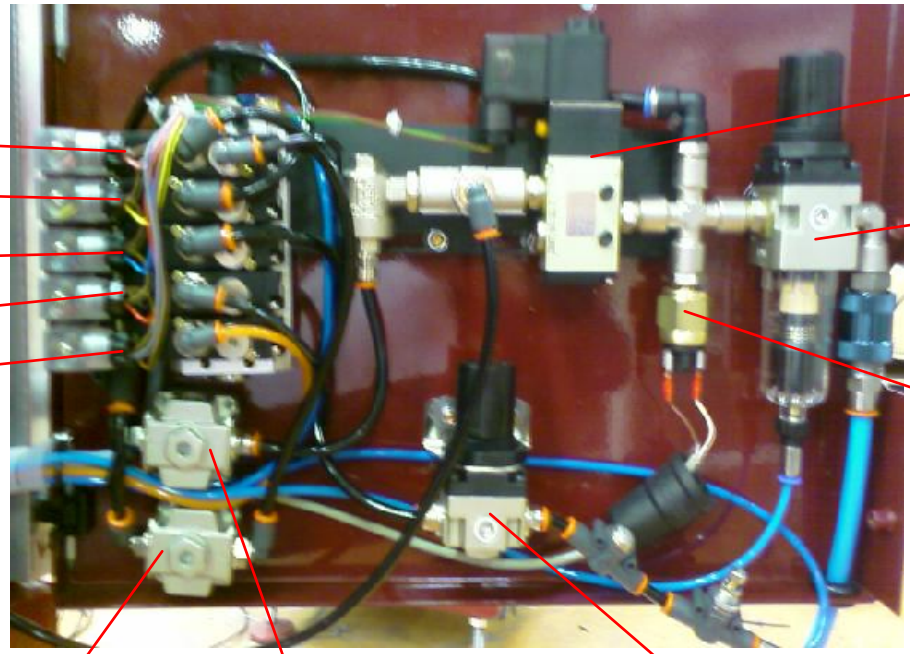
VERSION SANYO

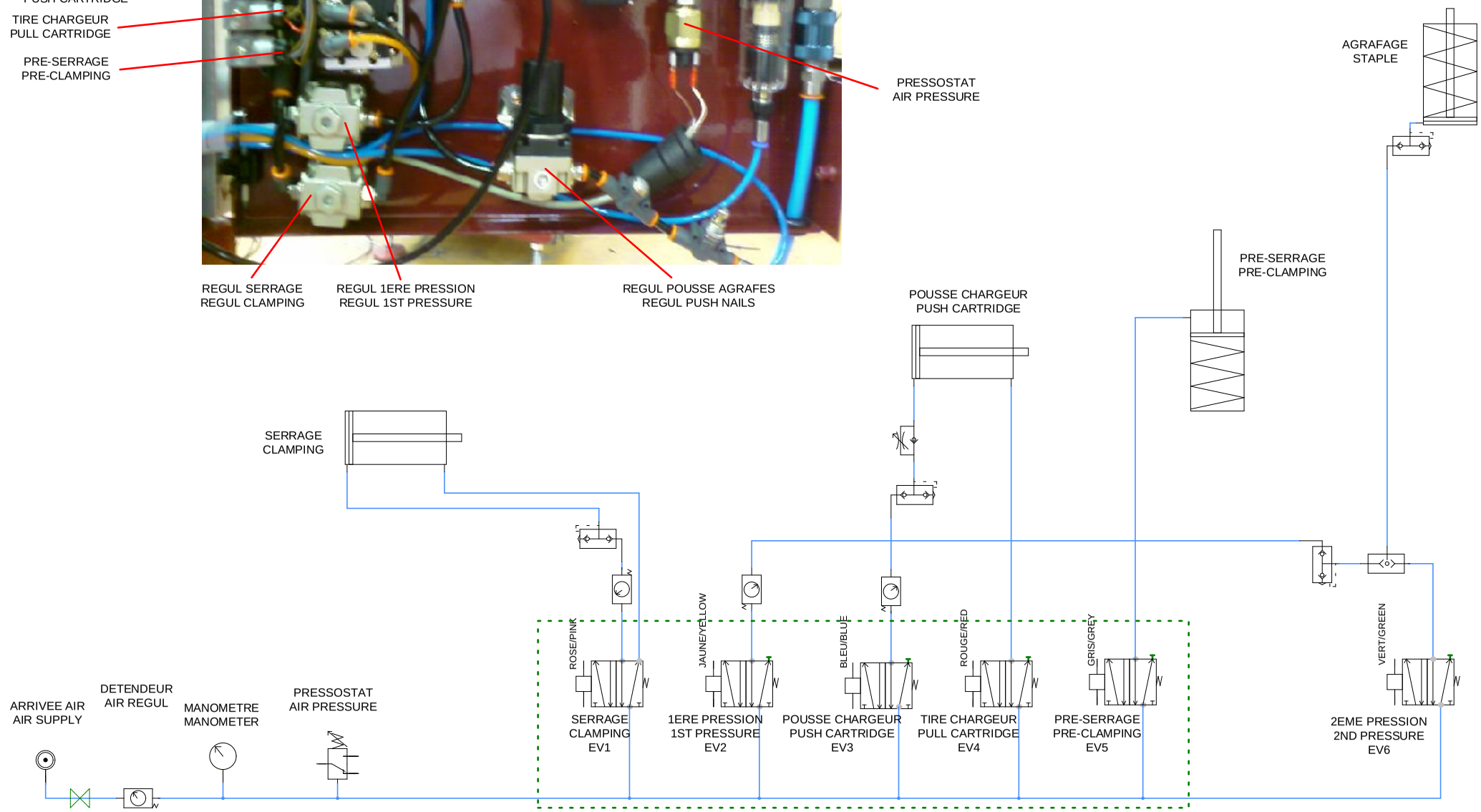


VERSION BERGER LARH



| | | |





				Date	24/10/2008	ELECTRIC SCHEMA CS 4008XL	CASSESE	MACHINE CS 4008XL	PNEUMATIC PNEUMATIQUE
				Drawn by	Jean Ingrasciotta				
				Approved					7 ACTUAL PAGE
issue	Change	Date of modif.	Modified by	Norm		Origin	Replace	77390 VERNEUIL L ETANG - FRANCE -	7 TOTAL PAGES

Zone Industrielle

F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE

Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 50 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90

E-mail : Cassese.sa@cassese.com

INT' AL SALES

Tel : 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 71
33 - 1- 64 - 42 - 49 - 72

Fax : 33 - 1- 64 - 06 - 04 - 19
33 - 1- 64 - 49 - 58 - 94

WebSite : www.cassese.com E-mail : Cassese.xp@cassese.com

SERVICE APRES VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT / KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TÉCNICO:

(33)-01-64-06-24-51

sav@cassese.com

http://www.cassese.com